



SUPPLEMENTO A SALUMI & CONSUMI
ANNO 7 - NUMERO 10 - OTTOBRE 2014
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO

FRIGOMECCANICA

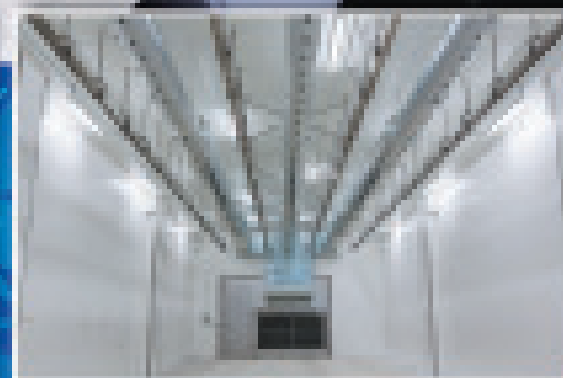
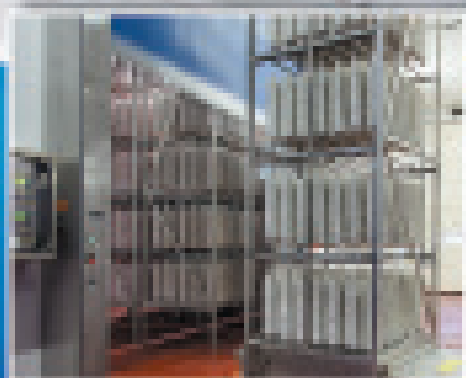
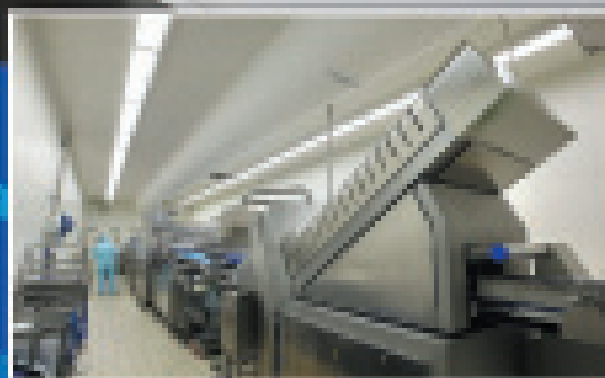
www.frigomeccanica.it

Vi presentiamo
la nostra qualità

FRIGOMECCANICA

Impianti Frigoriferi Industriali

Introducing our quality



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

OUR 50 YEARS EXPERIENCE IS GOING TO BE DEPLOYED IN THE WORLDWIDE MARKET TO ACHIEVE OUR CUSTOMERS' SATISFACTION THROUGH OUTSTANDING RESULTS IN QUALITY AND PRODUCT SAFETY

PRESENTA



CIBUSTEC

PARMA

28-31 OTTOBRE 2014

PADIGLIONE 6

STAND: B030



SUPPLEMENTO A SALUMI & CONSUMI
ANNO 7 - NUMERO 10 - OTTOBRE 2014
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO

PRIMO PIANO



Film plastici senza solventi

Prima in Europa, Amb lancia la produzione di pellicole water-based. Un progetto ambizioso, frutto di due anni di lavoro. Con un investimento di oltre cinque milioni di euro.

A pagina XXX

DATI & STATISTICHE

Da pagina XIV a pagina XVII

UCIMA: NEL 2013 FATTURATO OLTRE I SEI MILIARDI DI EURO

Cresce del 9,2%, su base annua, il giro d'affari dei costruttori italiani di macchine per confezionamento e imballaggio. Il 16,9% proviene dalle vendite sul mercato nazionale e l'83,1% dall'export.

 [UCIMA - chiffre d'affaires en 2013: plus de six milliards d'euros](#)

L'INTERVISTA

A pagina VIII

“UN NUOVO STANDARD DI RIFERIMENTO PER IL SETTORE”

Parla Giovanni Mantovani, direttore generale di Verona Fiere. Le prime anticipazioni su Eurocarne, in programma dal 10 al 13 maggio 2015.



 [“Un nouveau standard de référence pour le secteur”](#)

L'AZIENDA

A pagina XII

DA OLTRE SESSANT'ANNI AL SERVIZIO DELL'ALIMENTAZIONE

Dal 1950 Travaglini realizza impianti di condizionamento per l'asciugamento, l'affumicatura e la stagionatura dei prodotti alimentari. Con un'attenzione particolare per la ricerca e il servizio al cliente.



 [Travaglini: présent depuis plus de soixante ans dans la fourniture de services](#)

ANTEPRIMA CIBUS TEC - FOOD PACK

Alle pagine XXVI e XXVII

“L'innovazione passa da qui”

Numerose le novità descritte da Fabio Bettio, brand manager della manifestazione parmense. Partnership, incremento delle aree espositive, convegni internazionali.

 [“L'innovation va partir d'ici”](#)

RETAIL

“Basta con i controlli inutili”

Troppe le verifiche nei punti vendita sul packaging dei prodotti. Con dispendio di tempo e risorse per la distribuzione. L'opinione di Davide Pessina, quality manager per Il Gigante.

 [Stop aux contrôles inutiles](#) 
Alle pagine XXVIII e XXIX

EVENTI



Meat Tech: tutto sul mercato delle carni

Quali le tendenze dei consumi? E le esigenze dell'industria alimentare? In che modo affrontare le problematiche relative a sicurezza alimentare e nutrizionale? Queste, e altre, le tematiche discusse al convegno organizzato da Ipack-Ima, a Milano, lo scorso 30 settembre.

 [Meat-Tech: l'événement sectoriel Ipack-Ima dédié aux technologies pour la transformation de la viande](#)

Da pagina XXII a pagina XXIV

EDITORIALE

Piccoli eroi crescono

Angelo Frigerio

C'è un settore in Italia che va bene. Che cresce, esporta oltre l'80 per cento della sua produzione, crea occupazione. E' quello dei costruttori di macchine per il confezionamento e l'imballaggio. Un mondo variegato e complesso fatto di oltre 600 aziende che, nel 2013, ha generato un fatturato complessivo di circa sei miliardi di euro.

Un settore sano che ha nell'export il suo volano principale (quasi cinque miliardi di euro di fatturato) senza per questo dimenticare il mercato italiano (circa un miliardo di euro). E' la grande forza della piccola Italia. Quella delle aziende con un fatturato fino a cinque milioni di euro, quasi il 70 per cento del totale.

E' l'Italia delle "fabbrichette", concentrate soprattutto in Emilia Romagna, che vede lavorare fianco a fianco il padrone e gli operai. Lì a sporcarsi insieme le mani. E' questa l'Italia da difendere. Con le unghie e con i denti. Non quella parassitaria che vive sulle spalle della gente. Che tracpeggia nei ministeri, nelle Asl, nella scuola. Che non suda. Se non quando si porta il cappuccino dalla macchinetta all'ufficio.

Fanno sorridere dunque le sterili discussioni sull'articolo 18. Come se il problema fosse quello e non invece la tutela di quei comparti che, quelli sì, fanno crescere il Pil nazionale.

E quando si parla di tutela non s'intendono i contributi a pioggia erogati grazie al politico di turno. Molto più semplicemente si vorrebbero meno cavilli, meno carte da firmare, meno tempo da spendere in inutili e costose operazioni burocratico-amministrative.

Perché questo è il punto. Non è possibile che si debbano impiegare cinque anni per avere la licenza di costruzione di un capannone. Non è possibile che, una volta avuto il via ai lavori, tutto si blocchi perché il direttore di un Parco adiacente sostiene che il rumore dei bulldozer impedisce la procreazione del cardellino (è successo in Brianza). Ci sono già tanti problemi nel nostro paese – un esempio è la tutela del credito – se poi li sommiamo ad altri è finita. Per questo sostegno, da sempre, che chi fa impresa oggi in Italia, in modo serio e corretto, è un eroe. Proprio per questo va sostenuto e incoraggiato. Non trattato come fosse un potenziale criminale.

Forse qualcosa però sta cambiando. Forse siamo in vista di una svolta. Speriamo. Il nostro paese ha tutte le potenzialità per scalare tanti gradini. E diventare, grazie alle sue eccellenze, una grande potenza. Grazie ai suoi piccoli, grandissimi eroi.



Les petits héros

Il y a un secteur en Italie, qui est très bien. Qui s'accroît, qui exporte de plus de 80 pour cent de sa production, qui crée de l'emploi. Il est celui des fabricants de machines d'emballage et de conditionnement. Un monde varié et complexe composé de plus de 600 entreprises qui en 2013 ont généré un chiffre d'affaires total d'environ six milliards d'euros.

Une industrie en bonne santé qui a son principal moteur dans les exportations (près de cinq milliards d'euros du chiffre d'affaires) sans oublier le marché italien (environ un milliard d'euros). C'est la grande force d'une petite Italie, celle des entreprises avec un chiffre d'affaires de jusqu'à cinq millions d'euros, près de 70 pour cent du total.

C'est l'Italie des "petites usines", principalement concentrées en Émilie-Romagne, qui voient travailler côte à côte les maîtres et les travailleurs. C'est elle "l'Italie à défendre". Bec et ongles! Pas celle des parasites qui vivent sur les épaules du peuple. Pas celle des gens qui flânent dans les ministères, à l'Asl, à l'école. Qui ne vont pas se surmener, si non lorsqu'ils amènent le cappuccino de la machine à café jusqu'au bureau.

Toutes ces stériles discussions sur l'article 18 nous font sourire: le problème n'est pas là, mais bien dans la protection de ces secteurs qui font croître le Pib national.

Mais protection ne signifie pas les cotisations versées à la pluie grâce à l'un ou à l'autre homme politique. Tout simplement on voudrait moins de chicane, moins de papiers à signer, moins de temps à consacrer à la paperasserie inutile et coûteuse.

Il n'est pas possible qu'il faille cinq ans pour obtenir le permis de construire un hangar! Il n'est pas possible que, une fois qu'on a eu le feu vert, tout doive s'arrêter parce que le directeur d'un parc adjacent soutient que le bruit des bulldozers va empêcher la procréation du chardonneret (il est arrivé dans la Brianza!)

Il y a déjà tellement de problèmes dans notre pays - un exemple est la protection de crédit - alors si nous allons en ajouter des autres c'est la fin. Voilà pourquoi je dis qu'ils sont des héros ceux qui font des affaires dans l'Italie d'aujourd'hui, avec sérieux et rigueur. C'est précisément pour cette raison qu'ils doivent être soutenus et encouragés. Pas considérés comme des criminels potentiels.

Peut-être quelque chose est maintenant en train de changer. Peut-être une percée va s'ouvrir. Nous l'espérons. Notre pays a le potentiel pour remonter la pente. Et de devenir, grâce à ses excellences, une grande puissance économique. Avec ses petits, grands héros.

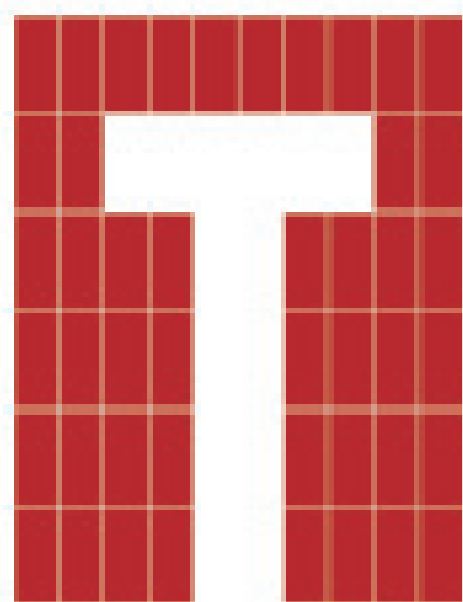


Direttore
Responsabile
ANGELO FRIGERIO
Direttore editoriale
RICCARDO COLLETTI

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 10
ottobre 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 9 ottobre 2014

angelo.frigerio@tespi.net



Travaglini

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

- Impianti di asciugamento, affumicazione e stagionatura salami e prosciutti crudi
- Camere bianche e impianti di condizionamento
- Stufe di cottura per mortadella
- Impianti di scongelamento carni e 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

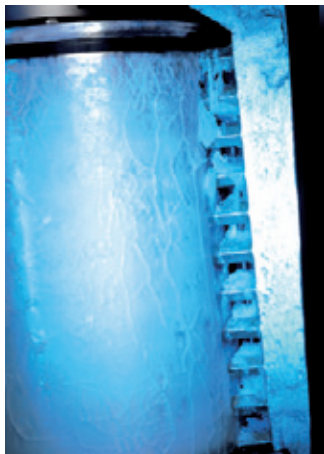
Travaglini S.p.A. | Via del Lavoro 50 | Cinisello Balsamo (MI) Italy | +39 02660071 | www.travaglini.it



Your ideas. Our solutions.

Brema Ice Makers: ghiaccio a basso impatto ambientale per la Gdo

Brema Ice Makers, azienda che opera nel settore delle macchine per la produzione di ghiaccio con sede a Villa Cortese, in provincia di Milano, presenta due nuove gamme G e Muster, compatibili con impianti a Co2 transcritici e a cascata, che presentano un potenziale di riscaldamento globale (Gwp) molto basso, pari a 1, nel pieno rispetto del Regolamento 842/2006. Concepite per soddisfare le emergenti richieste provenienti dal settore Gdo - sempre più orientato verso l'adozione di soluzioni ecosostenibili - possono essere utilizzate per la produzione di ghiaccio granulare e a scaglie piatte sottoraffreddate e si rivelano indispensabili per assicurare una perfetta conservazione e per valorizzare l'appetising di piatti gastronomici e prodotti freschi. Le due nuove serie di produttori modulari sono proposte nelle versioni Split e Dev, progettate per essere collegate a un'unità condensatrice remota o a una centrale frigorifera esistente.



Sarà Norimberga, seconda città della Baviera, in Germania, a ospitare il prossimo appuntamento con Sps Ipc Drives, la manifestazione che comprende l'intera gamma di prodotti e servizi del mondo dell'automazione industriale, offrendo una panoramica completa del settore. L'evento, organizzato da Messe Frankfurt Group, si terrà dal 25 al 27 novembre 2014, presso l'Exhibition Centre. Presenti oltre 1.600 espositori, tedeschi e internazionali, oltre ai grandi key player del settore. Un corposo programma di forum e conferenze costituisce, infine, un'ottima occasione per conoscere le novità e le ultime tendenze del settore.

Sps Ipc Drives: appuntamento a Norimberga dal 25 al 27 novembre

Sarà Norimberga, seconda città della Baviera, in Germania, a ospitare il prossimo appuntamento con Sps Ipc Drives, la manifestazione che comprende l'intera gamma di prodotti e servizi del mondo dell'automazione industriale, offrendo una panoramica completa del settore. L'evento, organizzato da Messe Frankfurt Group, si terrà dal 25 al 27 novembre 2014, presso l'Exhibition Centre. Presenti oltre 1.600 espositori, tedeschi e internazionali, oltre ai grandi key player del settore. Un corposo programma di forum e conferenze costituisce, infine, un'ottima occasione per conoscere le novità e le ultime tendenze del settore.

Refrigerazione, Uk: Epta acquisisce Cold Service

Epta, gruppo multinazionale specializzato nella refrigerazione commerciale, ha acquisito Cold Service Group Limited, azienda specializzata nella progettazione, installazione e manutenzione di sistemi completi per la refrigerazione e la climatizzazione, nel Regno Unito. "Un'operazione di rilevanza strategica per il Gruppo", si legge in una nota, "se si considera che il settore retail è sempre alla ricerca di partner in grado di offrire servizi di manutenzione e assistenza di elevata qualità, garantendo la massima efficienza e affidabilità degli impianti". Cold Service, attiva da 65 anni, ha sede a Ringwood, nella regione dello Hampshire. Vanta un team di oltre 100 tecnici specializzati, dislocati nel sud dell'Inghilterra. Annovera collaborazioni con clienti quali Harrods, Fortnum & Mason, Greggs, Morrisons, One-Stop e Pret a Manger. Epta è già presente in Uk con il marchio George Barker, attivo nella progettazione e produzione di banchi tailor made e soluzioni a refrigerante naturale.

Messe Frankfurt: più forte nel segmento delle tecnologie

Messe Frankfurt Group festeggia la crescita della sua divisione 'Technology&Production' aumentando la propria offerta nel settore tecnologico, sia a livello nazionale che internazionale. Attualmente il portafoglio mondiale della società comprende circa 60 fiere ed eventi dedicati a quest'area. Un settore ricco di potenziale, verso cui l'organizzazione presta sempre più attenzione. A questo proposito, dal 1° settembre Ruth Lorenz - già coordinatrice della divisione New Events - è a capo dell'area 'Food Technology' (che include la fiera Iffa, dedicata all'industria di lavorazione della carne), dell'area 'Safety&Security' (che include 12 fiere internazionali e convegni) e di quella 'Environment Technology' (che comprende otto eventi). L'obiettivo è quello di sviluppare il business di Messe Frankfurt a livello internazionale, con particolare attenzione verso paesi come l'India e il Sud Africa.

Ue, Horizon 2020: slittano le date di apertura

L'apertura dello sportello agevolativo dell'Unione europea Horizon 2020, a favore dei progetti di ricerca e sviluppo negli ambiti tecnologici, è stata posticipata dal 15 al 27 ottobre 2014. La domanda per le agevolazioni e la relativa documentazione potranno essere inviate attraverso l'apposita procedura di compilazione guidata, nella sezione 'progetti di R&S negli ambiti tecnologici di Horizon 2020', online sul sito del ministero dello Sviluppo economico. I finanziamenti a disposizione ammontano a 300 milioni di euro, che andranno a favore di progetti di importo compreso tra 800mila e 3 milioni di euro complessivi. Il fondo è destinato alla promozione di progetti di ricerca, sviluppo e innovazione di importanza strategica per il rilancio della competitività del sistema produttivo, attraverso un finanziamento agevolato per una percentuale del totale delle spese ammissibili.

Ravizza Packaging: nuova filiale in Ohio

Ravizza Packaging - azienda italiana con sede ad Alpi-gnana, nel Torinese, e attiva nel settore macchine confezionamento e imballaggio - ha aperto la prima filiale nordamericana ad Akron, in Ohio. Si chiama Packaging Usa Corp e offrirà assistenza tecnica e supporto amministrativo ai propri clienti a stelle e strisce, occupandosi di sviluppare il mercato per l'ultima novità dell'azienda: Semplicità Bag Smart. Una nuova tecnologia brevettata che consente di formare, riempire e sigillare contenitori e sacchetti direttamente da tubi o rotoli di plastica, evitando il ricorso ai tradizionali preformati, che richiedono fasi di lavorazione distinte e hanno, in genere, un costo maggiore. Ravizza si propone non solo di aumentare il proprio fatturato, attualmente di circa 3,4 milioni di dollari, ma di diversificare il mercato al di là dei confini europei.

Il made in Italy a Pack Expo. A Chicago (Usa) dal 2 al 5 novembre

Ice (Agenzia per la promozione all'estero e l'internazionalizzazione delle imprese italiane) ha organizzato, in collaborazione con l'associazione di categoria Ucima, una partecipazione collettiva italiana a Pack Expo International, che si svolgerà a Chicago dal 2 al 5 novembre 2014. Si tratta di una delle più importanti fiere dedicate ai settori del packaging e del processing e si svolge in autunno con cadenza annuale in sedi alternate (Chicago negli anni pari e Las Vegas negli anni dispari). L'edizione di Chicago è ritenuta la più importante tra le due, in termini di partecipazione e di qualità delle aziende espositrici. Per l'edizione 2014 gli organizzatori stimano di poter accogliere oltre 45mila visitatori, di cui almeno 5mila internazionali. Nel 2013 le importazioni totali del settore sono ammontate a 1,9 miliardi di dollari, un aumento del 6,8% rispetto al 2012. L'Italia, al secondo posto dopo la Germania, ha raggiunto nel 2013 un totale esportato di 332,7 milioni di dollari (240,2 Euro) e una quota sul totale import statunitense del 17,2%.



Siri organizza il 'Corso nazionale automazione industriale e robotica'

Siri (Associazione italiana di robotica e automazione) organizza il 'Corso nazionale automazione industriale e robotica', con il patrocinio di Anipla (Associazione nazionale italiana per l'automazione), Aidam (Associazione italiana di automazione meccatronica) e Ucima-sistemi per produrre. Quest'anno i cinque incontri, che si terranno a partire dal mese di ottobre in sedi distribuite nelle province di Milano e Brescia, coniugheranno le tematiche industriali più tradizionali con quelle più avanzate, affiancando a lezioni teoriche esperienze pratiche in laboratori qualificati e opportunamente attrezzati. Il corso, rivolto a tutti coloro che si affacciano al mondo dell'automazione e che hanno necessità di approfondire temi specifici, è indicato per tecnici del settore, studenti universitari, ricercatori, docenti. Oltre agli interventi di numerose aziende leader nella robotica e automazione, sono previste visite a industrie e centri di ricerca di primaria importanza per l'automazione italiana e internazionale, per toccare con mano diversi aspetti della tematica.

'Riciclare conviene': la campagna per l'ambiente di Conad e Tetra Pak

Giunge all'ottavo appuntamento la campagna ambientale itinerante 'Riciclare conviene', organizzata da Tetra Pak Italia e Conad. Un progetto che ha l'obiettivo di mostrare i vantaggi della raccolta differenziata non soltanto per l'ambiente, ma anche per i consumatori. Dall'11 settembre fino al 12 novembre 2014, all'interno del Conad Superstore di San Giuliano Terme (in provincia di Pisa), è attiva una postazione interattiva dedicata alla raccolta differenziata dei cartoni Tetra Pak, la quale, a ogni conferimento, rilascia degli eco-scontrini che permettono di ottenere buoni sconto sulla spesa. "Conad del Tirreno ha una grande sensibilità per i temi della responsabilità sociale d'impresa, perciò ha sviluppato un ambizioso piano di sostenibilità energetica e ambientale di cui il progetto 'Riciclare conviene', con Tetra Pak è un'ulteriore significativa tappa", sottolinea il direttore marketing di Conad del Tirreno, Aurelio Ferrari.

Anie Automazione e Messe Frankfurt Italia: successo per il Forum Meccatronica

Successo per la prima edizione della mostra-convegno 'Forum Meccatronica: Innovare e competere con le tecnologie dell'automazione', promossa dal Gruppo Meccatronica di Anie Automazione con l'organizzazione di Messe Frankfurt Italia. La presenza di importanti aziende del settore e l'attualità delle tematiche hanno richiamato, mercoledì 24 settembre al Kilometro rosso di Bergamo, 468 visitatori. Le due tavole rotonde sono state occasione di confronto fattivo, tra realizzatori e utilizzatori, sui temi della progettazione delle macchine in un'ottica meccatronica e sui processi di produzione, che devono garantire sempre maggiore flessibilità. "La progettazione in un'ottica meccatronica, ovvero con un coordinamento sempre più stretto tra le componenti meccanica, elettronica e informatica, è un fattore di competitività importante oggi per i costruttori di macchine e per gli utilizzatori finali e lo sarà sempre più in futuro, dove l'introduzione dei moderni concetti di Industrie 4.0 renderanno sempre più importante un approccio multidisciplinare a tutti i livelli della filiera industriale", ha dichiarato Sabina Cristini, presidente del Gruppo Meccatronica di Anie Automazione.

STEF: una realtà in piena espansione

Negli ultimi mesi STEF, specialista europeo della logistica del freddo per tutti i prodotti agroalimentari e termosensibili con headquarter a Parigi, in Francia, ha concluso una serie di operazioni strategiche. Che permettono al gruppo di ampliare la rete operativa in Europa e di potenziare i suoi servizi. A luglio, il conferimento dell'azienda Trentino Fresco, di Trento, ha permesso la costituzione della nuova società 'STEF Trento', per una migliore copertura del nord Italia. A settembre è stata poi annunciata l'acquisizione del 100% delle azioni della società Speksnijder Transport, con sede in Olanda, a pochi chilometri da Rotterdam. Inoltre, sono stati inaugurati, in Francia, la nuova divisione logistica presso il sito STEF Transport Fauverney e il nuovo sito STEF Transport Bischheim (nel Basso Reno), destinati all'industria alimentare, al mondo retail e alla ristorazione.



In tre alla conquista del Nord America

Baruffaldi Plastic Technology, Engin Plast e Comav, tre costruttori italiani di macchine per la lavorazione di plastica e gomma, hanno costituito una partnership con la società Usa Alliance Automation, per creare North Italian Plastic Technology (Nip-Tech), società con sede a Grand Blanc (Michigan). L'obiettivo è quello di fornire assistenza tecnica, servizi di vendita e parti di ricambio ai clienti statunitensi, messicani e canadesi. Nip-Tech basa la sua forza sulle expertise complementari dei vari partners: Baruffaldi per le macchine a estrusione; Primac per macchinari e attrezzature per tubi e corrugati plastici; Engin Plast per granulatori e sistemi pneumatici di trasporto, dosatori e feeders; Alliance Automation per la robotica e l'integrazione dei sistemi.

East Afripack: buona la prima



135 espositori provenienti da 18 paesi, in rappresentanza dell'intera filiera produttiva, dalle tecnologie ai materiali per il processing, packaging e converting. Questi i dati della prima edizione di East Afripack, la fiera dedicata alle economie emergenti dell'Africa orientale, organizzata da Ipack-Ima in joint venture con la statunitense Pmmi e tenutasi al Kenyatta Center di Nairobi, in Kenya, dal 9 al 12 settembre scorso. "Fin da questa edizione d'esordio, East Afripack si presenta come la più importante fiera promossa in Kenya negli ultimi cinque anni dal sistema imprenditoriale italiano, con la partecipazione di 60 aziende nazionali", ha affermato l'ambasciatore italiano a Nairobi, Mauro Massoni. Un risultato di prestigio, che trova conferma nella soddisfazione manifestata dagli espositori e dai visitatori, che hanno gradito anche il ricco programma di social event proposto.

Nestlé sviluppa un inchiostro commestibile per la stampa a iniezione sui prodotti alimentari

Stampare a iniezione sui prodotti alimentari usando solo ingredienti noti ai consumatori. Con questo obiettivo, Nestec, il ramo ricerca e sviluppo di Nestlé, ha presentato domanda di registrazione per un brevetto che permetterà di stampare sul rivestimento di dolci come gli Smarties, ma anche cioccolato e biscotti e altri prodotti alimentari. L'azienda ha infatti spiegato che, fino ad ora, la stampa a iniezione era una pratica scoraggiata nell'industria alimentare, perché richiedeva l'uso di ingredienti poco graditi come glicerolo ed etanolo. Nestec ha invece ideato un inchiostro commestibile privo di queste sostanze, che utilizza uno speciale dolcificante naturale a base di carboidrati, misciato ad acqua e colorante, che aderisce alla superficie del dolce come una colla. E che, naturalmente, incontra il consenso dei consumatori, sempre meno inclini ad acquistare prodotti il cui contenuto è a loro sconosciuto.

Gulfood Manufacturing: appuntamento a Dubai, dal 9 all'11 di novembre

Gulfood Manufacturing è l'evento di riferimento per il Medio Oriente, l'Africa e il sub-continentale indiano dedicato all'industria del processo e confezionamento alimentare, in programma dal 9 all'11 novembre al Dubai World Trade Center. Oltre mille fornitori di prim'ordine a livello mondiale espongono novità e innovazioni, per soluzioni più veloci, economiche e sicure. Tre le sezioni: 'Ingredients Middle East', vetrina per gli ingredienti che possono migliorare il gusto, l'aroma, il colore, la consistenza, la produzione, la conservazione e la shelf life dei prodotti; 'ProPack Middle East', che riguarda tutti i settori di produzione alimentare (carne, pesce, prodotti lattiero-caseari, bevande, prodotti da forno, dolci e snack); 'Food Logistics Middle East', dedicato alla movimentazione dei materiali, ai veicoli commerciali e di trasporto, a It e tecnologie, ai depositi e ai fornitori di servizi.

Mancano i fondi, salta l'Expo al Kilometro rosso di Bergamo

La notizia era già nell'aria ma il 2 ottobre è arrivata la comunicazione ufficiale: Expo 2015 al Kilometro rosso non si farà. Il parco tecnologico e scientifico di Bergamo, infatti, avrebbe dovuto ospitare una grande rassegna internazionale sulle tecnologie agroalimentari, prevista per tutti i sei mesi della durata di Expo 2015, con una superficie di 6mila metri quadrati e oltre 120 aziende già interessate a partecipare. Lo stop è arrivato però a causa dell'assenza di fondi: all'appello mancano ben due dei sei milioni di euro necessari a realizzare l'iniziativa. Nonostante gli sforzi degli organizzatori, che si sono rivolti anche ai ministeri della Ricerca e dello Sviluppo Economico, che hanno però ridimensionato i fondi promessi, e alla Regione Lombardia, le risorse necessarie non sono arrivate, portando alla decisione di annullare l'Expo. Sarebbe però pronto un piano di riserva. I responsabili dell'iniziativa ora provano a lanciare di "Expotechnologies", programma di incontri tecnico-scientifici legati alle tecnologie alimentari, sempre al Kilometro Rosso, ma con costi decisamente più bassi.

Mars inventa gli scaffali a led attira-consumatori

Avancasse "luminose" capaci di catturare l'attenzione del consumatore in fila. È questa l'ultima trovata di Mars Chocolate Nord America e Wrigley che – in netta controtendenza rispetto all'attuale moda di sostituire i dolci con prodotti più salutari – pensano grazie a questo stratagemma di aumentare del 10-12% la vendita di snack presso i punti vendita della grande distribuzione. In base a uno studio realizzato nel 2012 dall'Istituto di ricerca Envirossel, specializzato nell'analizzare le abitudini comportamentali dei consumatori, è infatti emerso che il 59% dei consumatori non realizza acquisti in questa fase della spesa perché non nota o non prende in considerazione i prodotti esposti. "I nuovi scaffali a led catturano l'attenzione e invogliano ad acquistare. Invece che guardare i telefonini mentre sono in fila, ora i consumatori guarderanno gli scaffali", spiega a ConfectioneryNews Susan Gwinnett-Smith, vice presidente per il comparto grocery e retail di Mars Chocolate Nord America.



Assemblea generale dei soci Anima: il 10 novembre, a Milano

Prospettive in vista di Expo 2015 ed evoluzione delle iniziative legate all'internazionalizzazione, che da sempre caratterizzano l'attività di Anima (Associazione nazionale dell'industria meccanica e affini). È questo il focus della prossima assemblea dei soci della Federazione, convocata a Palazzo Mezzanotte, a Milano, il 10 novembre. Nel corso dell'incontro sono previsti, tra gli altri, gli interventi di Marco Fortis, consigliere economico del governo Renzi e vicepresidente di Fondazione Edison, Giorgio Squinzi, presidente di Confindustria e Carlo Calenda, viceministro dello Sviluppo economico. Seguirà poi una parte riservata ai soli soci Anima.

Imballaggi e alimenti. Seminario a Milano, il 18 novembre

L'Istituto italiano imballaggio ha organizzato, per la giornata di giovedì 18 dicembre 2014 presso il Grand Visconti Palace di Milano, il seminario dal titolo "Materiali e oggetti a contatto diretto con gli alimenti". L'incontro si pone l'obiettivo di approfondire tematiche di interesse per il settore del packaging. In particolare, le relazioni saranno a cura dei rappresentanti dell'Istituto superiore di sanità e affronteranno temi quali: quadro legislativo aggiornato per materiali e oggetti a contatto con alimenti; aggiornamenti e linee guida pubblicate nel Regolamento 10/2011; attività Dg Sanco, Efsa, CoE e progetti internazionali; documentazione di supporto e check list per il progetto Cast2 (Contatto alimentare sicurezza e tecnologia).



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 250/14 - 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.noaw srl.com



“Un nuovo standard di riferimento per il settore”

Parla Giovanni Mantovani, direttore generale di Verona Fiere.
Le prime anticipazioni su Eurocarne, in programma dal 10 al 13 maggio 2015.



La 26^a edizione di Eurocarne, salone internazionale della filiera della carne, si terrà presso la fiera di Verona dal 10 al 13 maggio 2015. Giovanni Mantovani, direttore generale di Verona Fiere, sottolinea l'importanza della manifestazione come punto di riferimento per i professionisti del settore e come strumento strategico per incentivare i consumi di carne, attraverso azioni mirate di informazione.

Eurocarne è giunta alla 26^a edizione: quanto conta l'esperienza e quanto la capacità di rinnovarsi?

Metodo ed esperienza contano molto, al pari della capacità di innovarsi e del saper “leggere” il mercato e rispondere alle esigenze di espositori e visitatori. Per questo tutto lo staff di Eurocarne ha tradotto gli input degli interlocutori, per quella che sarà un'edizione su misura per ogni settore espositivo presentato. L'obiettivo è definire un nuovo standard di riferimento per il settore carne a livello italiano e internazionale, promuovendo una formula innovativa d'integrazione di filiera, dall'allevamento al banco di distribuzione, passando per l'industria di macellazione e lavorazione delle carni. Eurocarne ha anche un'altra missione, oltre a quella della promozione integrata di tutta la filiera: incentivare i consumi di carne e la valorizzazione dei prodotti, attraverso azioni specifiche di informazione del consumatore. È con queste finalità che riteniamo strategico coinvolgere la grande distribuzione organizzata, i laboratori artigianali, le macellerie e salumerie, affinché accompagnino i consumatori, ma anche i cuochi e i ristoratori, in una scelta di acquisto consapevole. Non dimentichiamo che l'andamento dei consumi ha una ricaduta diretta sulla filiera, compresa la tecnologia industriale.

Perché un'azienda dovrebbe scegliere Eurocarne?

Perché per ogni singolo comparto rappresentato sarà garantito il tipo di operatore desiderato e sarà coinvolto in maniera mirata e capillare. La manifestazione è stata costruita sulla base delle richieste raccolte. Sembra banale, ma siamo gli unici in Italia a seguire questo metodo.

Come viene comunicato l'evento?

La partecipazione alle fiere è da sempre uno dei principali canali commerciali per le aziende, ma l'era digitale ha reso possibile convogliare l'attenzione sulle produzioni degli espositori tutti i giorni dell'anno, grazie a un portale attivo e dinamico, al cui interno è stato incorporato un prodotto editoriale on-line, Eurocarne Post, fonte di informazione e aggiornamento per il settore. Parliamo di mercato, allevamento, industria e tecnologia, meat processing, ma anche interviste agli espositori, approfondimenti su tecnologie particolari, attrezzature, ingredienti e



Giovanni Mantovani

materia prima, consumi e tendenze. Senza dimenticare la comunicazione tradizionale e le collaborazioni attivate con le riviste specializzate.

Quali sono le attività per l'incoming dei buyer?

La gestione diretta della manifestazione ci permette di sfruttare pienamente la rete di delegati esteri di Verona Fiere, in tutto il mondo. Grazie a loro e agli input degli espositori vengono selezionati i buyer e i visitatori, con particolare attenzione ai Paesi indicati dal Gruppo di Lavoro al quale partecipano le aziende rappresentative dei vari comparti.

Quali sono i primi dati riguardanti le adesioni?

Siamo in una fase di costante evoluzione e, in un'ottica di trasparenza, aggiorniamo l'elenco delle aziende iscritte ogni mese, sul sito. Posso dire che la risposta è positiva, lo staff sta lavorando con professionalità e le aziende hanno capito che, accanto alla storicità dell'evento, Eurocarne può contare su un ulteriore elemento chiave, dato dall'attenzione alle esigenze degli operatori.

Quali sono le associazioni di settore con cui collaborate?

“Un nouveau standard de référence pour le secteur”



Eurocarne est le salon international de l'industrie de la viande, qui se tiendra à Vérone, en Italie, du 10 au 13 mai 2015. Giovanni Mantovani, directeur général de Verona Fiere, dévoile les faits saillants de cette 26^{ème} édition. Tout d'abord, l'intention d'impliquer non seulement l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, mais aussi la distribution et la vente au détail, dans le but d'encourager la consommation de viande à l'aide des informations spécifiques. Le programme des manifestations a été amélioré au fil du temps et il impliquera en profondeur tous les segments de l'industrie, permettant aux opérateurs de suivre sans chevauchement les sujets d'intérêt pour eux.



Eurocarne ha stretto importanti collaborazioni con le più rappresentative realtà istituzionali del settore, che saranno comunicate in occasione dei prossimi appuntamenti previsti per l'autunno.

Qual è il loro contributo?

Sarà un rapporto collaborativo e alla pari, perché sia Eurocarne che le associazioni con le quali lavoriamo hanno un'oggettiva autorevolezza. Le organizzazioni di rappresentanza, in particolare, promuoveranno ai propri associati le opportunità dell'evento.

Avete già definito un programma di eventi, conferenze, workshop?

Il programma di eventi si arricchisce nel tempo e coinvolgerà in maniera approfondita tutti i segmenti della filiera in modo armonico, consentendo così agli operatori di seguire senza sovrapposizioni i temi di loro interesse. Nel frattempo sono in corso i Road Show, eventi formativi e professionali mirati, che consentono di approfondire tematiche attuali e di interesse per il settore.

Quali temi affronteranno?

Difficile elencarli tutti. Una forte attenzione verrà data ai temi della nutrizione, benessere e salute animale, macellazione, tracciabilità e sicurezza alimentare, tendenze di consumo, distribuzione, formazione professionale, oltre alle più importanti normative correlate al settore.

Qual è lo scenario dei consumi nel quale si inserisce l'evento?

Stiamo attraversando una fase complicata per l'economia in generale e i dati Istat sui consumi ci dicono che l'agroalimentare ha perso terreno: -0,7% a valore e -1% in volume dall'inizio dell'anno. La carne rossa, in particolare, ne ha risentito negativamente. Allo stesso tempo il modello di consumo alimentare è in bilico fra ricerca di convenienza, qualità e origine.

Quali obiettivi per il futuro?

Continuare a essere il punto di riferimento di tutto il comparto delle carni, incrementare l'internazionalizzazione, offrire un servizio di consulenza globale ai clienti e fidelizzarli.

Quanto conta Eurocarne tra le fiere che ospitate a Verona?

Molto, perché non solo è una manifestazione storica, ma è anche il punto di riferimento per gli addetti ai lavori. Ci teniamo in modo particolare. Eurocarne è un marchio di proprietà di Veronafiere ed è riconosciuto a livello nazionale come unico evento verticale dedicato al settore delle carni, al quale sono stati destinati importanti investimenti.

“Affetto per te”



L'iniziativa di Rovagnati, rivolta al normal trade e vantaggiosa per il consumatore, si ripete anche nel 2014. L'azienda cartotecnica Esseoquattro fornisce il sacchetto salvafreschezza Ideabrill, in formato magazine.

Il 2013 di Rovagnati è stato caratterizzato da una semplice quanto forte operazione promozionale rivolta al normal trade: a fronte di un acquisto minimo di 100 g, il consumatore ha ricevuto in omaggio il 30% di Gran Biscotto. Una politica che continua anche nel 2014: nei primi giorni di settembre, infatti, il prosciuttificio di Biassono (Mb) ha annunciato il via dell'operazione “Affetto per te”.

Partner di quest'iniziativa è l'azienda cartotecnica Esseoquattro, di Camignano di Brenta (Pd), che anche quest'anno fornirà il packaging che firma l'operazione. Silvia Ortolani, direttore commerciale di Esseoquattro, racconta la soddisfazione per il proseguimento della partnership con una delle grandi firme della salumeria italiana: “Se l'anno scorso Rovagnati ha scelto l'incarto, quest'anno ha puntato sulla completezza aggiungendo il nostro sacchetto salvafreschezza Ideabrill. Che, a differenza dell'incarto, è utilizzabile per qualsiasi alimento e rimane nei frigoriferi e nei freezer del consumatore più di quanto rimanga il prosciutto, veicolando il marchio Rovagnati anche una volta finito il Gran Biscotto. Inoltre, con il sacchetto 2014 si è enfatizzata al massimo la volontà del produttore di comunicare con il cliente finale. E' stato, infatti, realizzato e concepito come un vero e proprio magazine, con diverse uscite piene di notizie e curiosità, contenente anche un concorso che verrà diffuso tramite Facebook. Ulteriore novità del 2014 è costituita dalla presenza del codice QR, che rimanda a una pagina dedicata del sito ufficiale rovagnati.it. Anche quest'anno, infine, il sacchetto è al centro di una strategia promozionale che consente al consumatore di ricevere il 30% di prodotto in omaggio a fronte di un acquisto di 100 g di Gran Biscotto”. Una campagna dedicata al normal trade, canale su cui Rovagnati punta molto, e che prevede numeri importanti, come il milione di sacchetti acquistati con il primo ordine. Un impegno sottolineato dal comunicato stampa pubblicato sul sito, dove l'azienda di Biassono ricorda che, nonostante i 6mila punti vendita che hanno chiuso i battenti negli ultimi cinque anni, oggi il normal trade conta 67mila esercizi, per 7,4 milioni di famiglie servite. E l'attenzione a questa dimensione tradizionale del consumo di salumi la si riscontra anche nel claim della campagna Rovagnati: “Affetto per te”, in cui la prima parola gioca con i suoi significati per descrivere il rapporto di cordialità che lega, necessariamente, il salumiere tradizionale al suo cliente. “Vorremmo che la nostra rete di distribuzione fosse un legame forte e trasparente tra chi produce, chi vende e chi consuma” si legge sul sito di Rovagnati.

“C'è una fetta di clientela – commenta Silvia Ortolani – che continua a scegliere il negozio specializzato sotto casa, dove è possibile acquistare solo ciò che serve davvero, instaurare un rapporto di fiducia con il negoziante e trovare qualità dei prodotti. Qualità che deve coinvolgere necessariamente anche il packaging. E' per noi un grande orgoglio che una realtà come Rovagnati, da sempre attenta a questo canale, abbia scelto Ideabrill per completare la sua offerta al normal trade, considerandolo il packaging giusto”. Secondo Silvia, però, sarebbe riduttivo considerare Ideabrill un packaging adatto esclusivamente alla salumeria tradizionale: “La Gd – conclude infatti il direttore commerciale – è un altro tipo di mercato, ma ci sono alcune insegne che, soprattutto sui prodotti freschi, tentano di intercettare la fascia di clientela che cerca qualità, ma ha poco tempo a disposizione. L'attenzione a questi particolari consumatori passa necessariamente anche per il packaging, e anche in questo caso Esseoquattro si propone come partner esperto e consolidato nel comunicare la qualità del prodotto al consumatore finale”.

Margherita Bonalumi



ZORZI®

**Noleggio e vendita espositori refrigerati
attrezzature per la cottura ed il
lavaggio professionali**

Refrigeration and catering equipment rental

ZORZI S.r.l., leader nazionale ed europeo nel settore del noleggio di attrezzature refrigeranti, sistemi di cottura e lavaggio professionali, vanta una esperienza trentennale in grado di soddisfare le esigenze di ogni Evento enogastronomico.

La qualità del servizio, data da prodotti all'avanguardia e da un'assistenza tecnica puntuale e qualificata, è la principale immagine che ZORZI S.r.l. ha saputo costruire in oltre 25 anni di presenza nel settore fieristico. Riferenze quali **fornitori ufficiali** per Enti come **Slow Food, Veronafiere, Fiera di Milano, Fiera di Roma, Fiera di Genova, Fiera di Pordenone, Kölnmesse Italia**, collaborazione con le principali partecipazioni regionali (Sicilia, Sardegna, Veneto, Friuli Venezia Giulia, Lombardia, Marche, Puglia, Lazio) e con le principali aziende allestiatrici, sono solo alcuni esempi per comprendere la nostra realtà.

La collaborazione con aziende fornitrici leader come **Electrolux e Berkel** sono un altro elemento importante che parla della nostra impronta aziendale.

Il nostro marchio vanta più di 250 articoli a catalogo ed un magazzino in continua espansione e sempre fornito.

Tutti i nostri apparecchi vengono continuamente rinnovati e riacquistati, scegliendo quelli di ultima tecnologia e a basso impatto ambientale.

La nostra nuova sede situata in un'importante posizione logistica, a 500 m. dal raccordo autostradale A4 - A22, ospita oltre 2000mq. di magazzino, con un piazzale esterno di oltre 3000mq. Vi invitiamo a prendere visione del ns. sito www.zorzi.vr.it per ogni maggior informazione.






Sede - Show room

Viale dell'Industria, 30 - CAP 37135 - Verona - Italy - Tel. +39 045 956817 (4 linee r.a.) - Fax +39 045 9521285



 www.zorzi.vr.it

 info@zorzi.vr.it





Sanificare e conservare con l'ozono

Numerose le applicazioni del gas per carni, salumi, formaggi, dolci e salati. Un processo sviluppato dall'azienda elettrochimica Industrie De Nora.

Un ventaglio completo di soluzioni applicative a base di ozono, già ampiamente testate, per la sanificazione, la conservazione e altri numerosi trattamenti che possono essere utilmente impiegati nei settori delle carni, dei salumi, dei formaggi, dei dolci e dei salati.

Questa l'offerta che De Nora Next, business unit dell'azienda elettrochimica Industrie De Nora, può proporre, grazie alla cooperazione con importanti partner e all'impegno in progetti di ricerca.

"L'ozono trova innumerevoli applicazioni grazie alle sue proprietà ossidanti e antimicrobiche", spiega Cristian Carboni, ozone application specialist di De Nora Next.

"In primis, viene utilizzato per il trattamento delle acque per la sua grande reattività e l'assenza di residui chimici derivanti dal suo utilizzo. E' in grado di ossidare non solo batteri, lieviti e muffe, ma anche altri composti organici e residui che possono essere presenti nelle acque".

Formaggi

Alcuni esempi dell'impiego dell'ozono sono il trattamento delle acque di raffreddamento delle mozzarelle, in cui possono essere presenti batteri come *Pseudomonas aeruginosa* o *Pseudomonas fluorescens* (causa della colorazione blu di mozzarelle e altri prodotti); il trattamento delle acque di risciacquo utilizzate ad esempio nei processi Cip (cleaning in place) per evitare di trasferire eventuali contaminazioni sopravvissute al processo di sanificazione da un serbatoio all'altro; il trattamento delle acque utilizzate nei vari processi aziendali che possono essere contaminate dal biofilm presente nelle condotte e la rigenerazione delle salamoie.

"L'efficacia dell'ozono per ridurre le contaminazioni che derivano dall'utilizzo dell'acqua, nei processi di produzione dell'industria lattiero casearia, è stata di-

mostrata da numerosi studi, tra cui quello realizzato dall'Università di Udine, dipartimento di Scienze degli alimenti e dal Cnr Ispa, Istituto di scienze delle produzioni, con il titolo 'Use of ozone in production chain of high moisture mozzarella cheese', pubblicato nel 2013".

L'ozono gassoso risulta inoltre efficace nella sanificazione degli ambienti adibiti alla maturazione e stagionatura dei formaggi, poiché elimina lo sviluppo di muffe indesiderate e degli acari, durante la fase di stagionatura, o la presenza di insetti come la *Phophila casei*. Varie ricerche scientifiche ne hanno evidenziato l'efficacia nei confronti di *Listeria monocytogenes* su ricotta salata, gorgonzola Dop, taleggio Dop e altri formaggi.

Carni e salumi

Nell'industria delle carni, l'impiego dell'ozono nelle sale di stagionatura è stato abbondantemente studiato per i suoi effetti contro gli acari e la *Listeria* e per evitare lo sviluppo di muffe indesiderate in tutti gli ambienti in cui si effettuano i processi di lavorazione, taglio e confezionamento. Inoltre, negli ambienti di lavorazione e nelle camere bianche, specialmente quelle in

cui si tagliano e si confezionano i prodotti, può essere un valido aiuto nei processi di sanificazione dell'aria, delle superfici, dei sistemi di refrigerazione e di ventilazione.

Dolci e Salati

Nell'industria delle paste, dei dolci e dei prodotti salati, l'ozono risulta efficace in una gamma di applicazioni ancora più estese: sanificazione delle materie prime da batteri, virus, funghi, muffe; sanificazione delle acque; sanificazione degli ambienti di lavorazione; raffreddamento e stoccaggio dei prodotti con notevole impatto sulla loro shelf life.

Numerosi studi hanno evidenziato che aumenta la resa delle farine 'deboli' rendendole panificabili e riduce le micotossine eventualmente presenti sulle materie prime.

Efficacia

"Analisi chimiche e sensoriali hanno dimostrato che l'ozono, utilizzato correttamente, non altera il sapore di prodotti come culatelli, stracchini, taleggi, gorgonzola, salami, speck, prosciutti crudi, ricotte e non crea perossidi o sottoprodotti di ossidazione", conclude Cristian Carboni.

De Nora Next



De Nora Next è la nuova business unit, con sede a Milano, di Industrie De Nora, azienda internazionale attiva nel settore elettrochimico da oltre 90 anni. I sistemi De Nora Next trovano molteplici impieghi: dalla detergenza e sanificazione di superfici rigide in ambienti industriali, medico-sanitario, ricreativi ed educativi, alle applicazioni in agricoltura come coadiuvanti nella crescita delle piante sino al trattamento di acque da potabilizzare in aree geografiche disagiate.

Cos'è l'ozono?

L'ozono (O₃) è un gas composto da tre atomi di ossigeno. Ritorna alla forma molecolare più stabile, da cui viene generato, in un tempo variabile che dipende dalla concentrazione, dalla temperatura e dalle caratteristiche dell'aria (umidità, presenza di sostanze organiche volatili, ecc.) o dell'acqua, non lasciando residui. E' uno dei composti a maggior potere ossidante e, per questo, ha una capacità antimicrobica molto ampia, essendo attivo nei confronti di batteri, miceti, virus, protozoi, spore batteriche e fungine. L'ozono può essere prodotto partendo dall'ossigeno presente nell'aria o per elettrolisi dell'acqua e può essere utilizzato sia come gas, sia come acqua ozonizzata. A causa della sua instabilità e del suo potere ossidante, deve essere utilizzato correttamente e con impianti adeguati progettati da personale competente.

Un esempio di applicazione



Stagionato in ambiente non trattato con ozono

Stagionato in ambiente sanificato con ozono

Un esempio dell'impiego di ozono gassoso, efficace nella sanificazione degli ambienti adibiti alla maturazione e stagionatura dei salumi: due salami, dello stesso lotto di produzione, di cui uno stagionato in ambiente sanificato con ozono e l'altro conservato in ambiente non sanificato con ozono.



SIRMAR
www.sirmar.com

solo per
professionisti

Budello naturale: tra artigianato e industria

Un involucro per tutelare e valorizzare i prodotti tipici. E che rappresenta un plus qualitativo da promuovere nei mercati italiani ed esteri. L'esperienza del salumificio Cavalier Umberto Boschi.

Produzione industriale e tradizione artigiana: una cosa non esclude necessariamente l'altra. Accorgimenti o scelte precise possono rendere questo apparente paradosso assolutamente positivo. In quest'ottica si può leggere la scelta del salumificio Cavalier Umberto Boschi di utilizzare per i propri prodotti tradizionali, dai salami emiliani al culatello, passando per spalla di San Secondo e cotechini, solo budello naturale: "Tutti i salami dovrebbero essere insaccati in budello naturale", fanno sapere dall'azienda. "Perché questo involucro conferisce al prodotto un profumo e un sapore unici, impossibili da raggiungere con il budello sintetico. Ci sono ovviamente degli inconvenienti, come l'impossibilità di calibrare il peso, ma i plus in termini qualitativi superano questi limiti". La Cavalier Umberto Boschi ha sede a Felino e proprio il salame, che del comune parmense porta il nome, è uno dei suoi fiori all'occhiello: "Si tratta di un prodotto che racchiude tutto il nostro know how produttivo. Un vero tesoro per questa terra, tanto che nel 2013 ha ottenuto il riconoscimento dell'Igp". Non è un caso che disciplinare di produzione del salame Felino preveda l'utilizzo esclusivo dell'invo-

lucro naturale: "L'impasto accurato di tutti gli ingredienti deve essere insaccato in budello naturale suino (culare o gentile o filzetta)", si legge nel documento. Una precisazione, dunque, ritenuta fondamentale per mantenere le caratteristiche del prodotto: "Dobbiamo mantenere questi accorgimenti e attenzioni, perché fanno parte della storia di questa specialità, che deve essere tutelata. Ed è compito, in primis, delle aziende fare 'cultura di prodotto'. Possiamo vantare un'enorme ricchezza alimentare nel nostro territorio, che deve essere valorizzata nella sua interezza, perché c'è il rischio che nel giro di 10 anni il consumatore medio non riconosca i tratti del prodotto originale: non possiamo scendere a compromessi su qualità e caratteristiche tradizionali". L'utilizzo di budello naturale è interessante anche per la proposta nei mercati esteri: "Come detto, l'involucro naturale conferisce caratteristiche organolettiche uniche al prodotto. Una differenza

che comincia a essere avvertita anche oltre confine, dove c'è la netta prevalenza di salami insaccati in budello sintetico". Un plus tutto qualitativo per conquistare anche i mercati esteri, dove la conoscenza sempre più avvertita dei prodotti italiani e delle loro caratteristiche è in costante aumento.

M.B.



RIGHT TEMPERATURE



RIGHT TIMING

Leader europeo della logistica e del trasporto dei prodotti agroalimentari a temperatura controllata

+39 0371 763 201 francesca.comi@stef.com

Follow us:

STEF
 www.stef.com



Da oltre sessant'anni al servizio dell'alimentazione

Dal 1950 Travaglini realizza impianti di condizionamento per l'asciugamento, l'affumicatura e la stagionatura dei prodotti alimentari. Con un'attenzione particolare per la ricerca e il servizio al cliente.

La Travaglini nasce a Milano nel 1950, su iniziativa del fondatore Arnaldo Travaglini. Da allora la società si è posta l'obiettivo di realizzare impianti di condizionamento per l'asciugamento, l'affumicatura, la stagionatura e la conservazione di salumi e prosciutti crudi, occupandosi dalla progettazione, alla costruzione e al monitoraggio degli impianti stessi.

"Oggi, giunti ormai alla terza generazione, siamo con orgoglio e soddisfazione l'azienda leader nella progettazione e realizzazione di impianti per la maturazione non solo dei salumi e dei prosciutti crudi, ma anche dei formaggi e dei prodotti ittici", afferma Federica Travaglini, responsabile marketing dell'azienda. "Grazie alle competenze maturate nel corso di oltre sessant'anni di duro lavoro e all'ascolto delle richieste e delle necessità dei nostri clienti, siamo in grado di rispondere a ogni esigenza produttiva, progettando singoli impianti o interi stabilimenti, con l'impiego delle conoscenze tecnologiche e informatiche più innovative".

Uno dei punti di forza della Travaglini è il forte orientamento verso le attività di ricerca e sviluppo, grazie al quale l'azienda studia soluzioni su misura per ciascun cliente e tecnologie sempre più innovative. Con un'attenzione particolare volta al risparmio energetico e alla massima riduzione dei consumi attraverso:

- **Recupero di calore.** Permette di recuperare il calore totale di condensazione durante il funzionamento del compressore frigorifero. Pertanto, quando il fabbisogno di post-riscaldamento è concomitante con la richiesta di freddo, non vi è quasi mai la necessità di attingere a fonti di calore esterne.

- **Sistema entalpico.** Utilizza, per più tempo possibile, il potere deumidificante dell'aria esterna.

- **Economizzatore.** Negli impianti con gruppo frigorifero autonomo, si prevede un sistema di sottoraffreddamento del liquido che porta a una resa del compressore maggiore del 15/18% a parità di potenza elettrica assorbita.

- **Motori a elevata efficienza.** Aumentano il rendimento dell'impianto, diminuendo il consumo elettrico.

- **Inverter.** Se installati sul motore elettrico dei ventilatori centrifughi e/o sui compressori, consentono di aumentare o diminuire il numero di giri degli stessi, così da ottimizzarne l'efficienza al variare delle condizioni di processo e carico.

- **Accoppiamento diretto motore/ventilatore.** Questa particolare soluzione tecnica, associata all'utilizzo di un in-

verter, permette di ridurre i consumi elettrici dell'impianto ottimizzandone la regolazione.

- **Modulazione delle valvole del freddo e del caldo.** Per migliorare il rendimento dell'impianto in funzione delle reali necessità del prodotto durante le diverse fasi di maturazione.

- **Sistema di sbrinamento a gas caldo.** Consente di sbrinare meglio e in tempi più brevi la batteria di raffreddamento, con conseguente risparmio energetico.

Ulteriore punto di forza dell'azienda, certificata Uni En Iso 9001:2008, è il valore aggiunto conferito dai servizi rivolti alla clientela: "Negli anni abbiamo sviluppato un efficiente servizio di assistenza per supportare i clienti dalla fase dell'installazione fino alla fase di post vendita, seguendo direttamente il montaggio, il collaudo e la manutenzione dei nostri impianti in tutto il mondo". Inoltre, grazie a un servizio tecnologico altamente qualificato, la Travaglini è in grado di affiancare i clienti anche nella risoluzione dei problemi produttivi più complessi. "La precisione e la cura che poniamo nella realizzazione dei nostri impianti, unite al know-how acquisito dalla 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 per noi la migliore referenza", conclude Federica Travaglini.

M.B.

Travaglini: présent depuis plus de soixante ans dans la fourniture de services



Depuis 1950 Travaglini, une société de Cinisello Balsamo, près de Milan, fabrique des équipements de climatisation pour le séchage, fumage, assaisonnement et préservation de viandes, des fromages et des produits de la pêche, en mettant l'accent sur la recherche et le service à la clientèle. "Au fil des années, nous avons développé un service efficace pour aider les clients à partir de l'étape de l'installation jusqu'à la phase de l'après-vente, en suivant directement le montage, les essais et l'entretien de nos installations dans tout le monde", nous a déclaré Federica Travaglini, directeur du marketing de la société.

• Camere bianche e impianti di condizionamento

• Stufe di cottura per la mortadella



Il core business

• Impianti di trattamento dell'aria per il settore ittico e caseario

• Impianti di asciugamento, di affumicazione e di stagionatura per i salami e i prosciutti crudi



• Pastorizzatori, spirali e tunnel di raffreddamento

• Centrali frigorifere a Freon ecologico, ad ammoniaca e a glicole



• Impianti di scongelamento per le carni e i prodotti alimentari

Qualità, consulenza e affidabilità



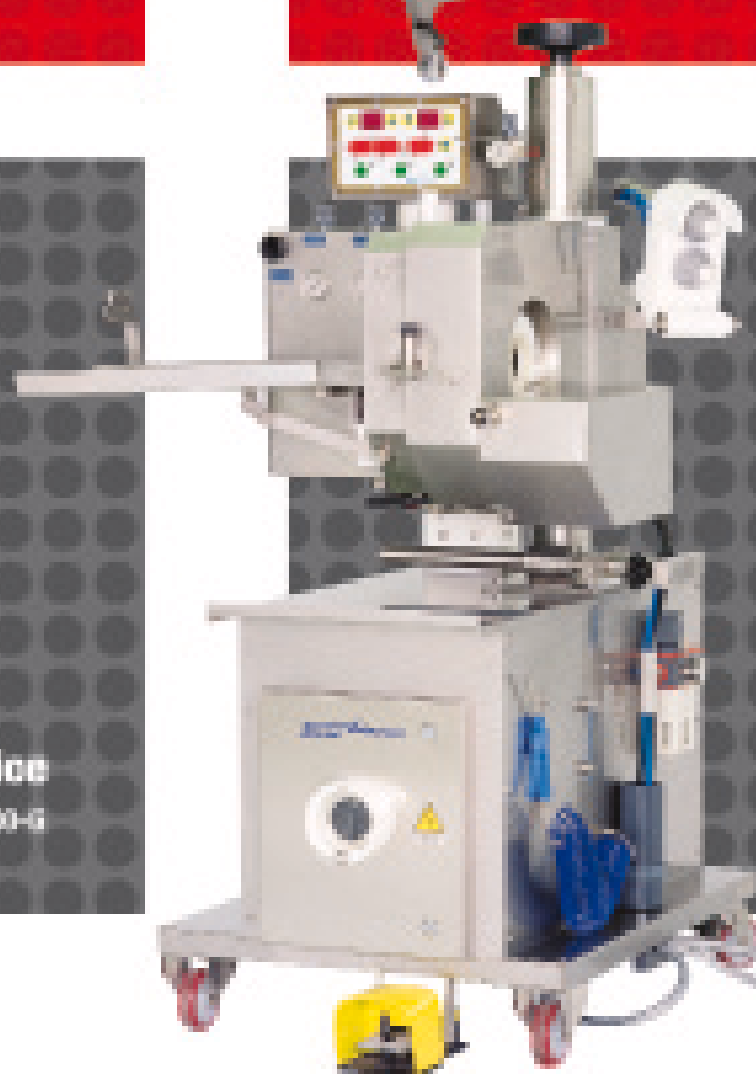
**Clippatrice
doppia
automatica**
KA-120



**Clippatrice
Semiautomatica**
SK4-90

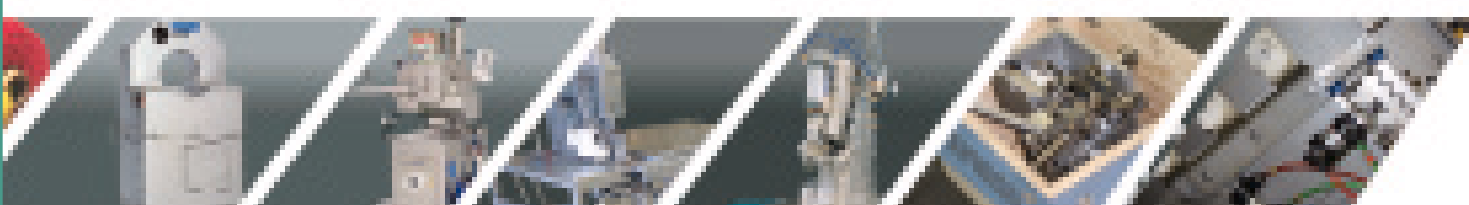


Legatrice
PRT-MT-400-G



Legacacciatori
TD-04-100

Garantiamo sempre la nostra presenza



Qualità e convenienza dal 1981

Legatrici - Clippatrici - Spaghi - Reti - Clips - Assistenza - Ricerca e Sviluppo

www.tecnobrianza.it

Ucima: nel 2013 fatturato oltre i sei miliardi di euro

Cresce del 9,2%, su base annua, il giro d'affari dei costruttori italiani di macchine per confezionamento e imballaggio. Il 16,9% proviene dalle vendite sul mercato nazionale e l'83,1% dall'export.

La seconda indagine statistica nazionale di Ucima, Unione costruttori italiani macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio, disegna un quadro positivo per il settore. Che si conferma al primo posto tra i costruttori di beni strumentali (11 settori industriali che generano un fatturato totale di 27.599 milioni di euro), sia per giro d'affari (con una quota del 21,8% sul fatturato totale) sia per propensione all'export (23,7% sull'export totale).

Diminuisce lievemente (del 2,2%) il numero di aziende rispetto al 2012, sono 621 nel 2013 contro le 635 del 2012, ma questo rappresenta l'unico dato negativo, perché, nonostante ciò, anche il numero degli occupati è cresciuto, in un anno, di 1,9 punti percentuali, per un totale di 26.856 addetti. Il fatturato complessivo generato è di oltre 6 miliardi di euro, in crescita del

9,2% sul 2012, di cui l'83,1% (quasi 5 miliardi di euro) rappresenta le vendite sui mercati esteri, mentre il restante 16,9% (più di 1 miliardo) proviene dal mercato interno. Le macchine più vendute sono le confezionatrici con il 38,2% delle quote totali (2.291 milioni di euro), seguite dalle 'Riempitrici e dosatrici, chiuditrici e macchine di controllo' che contribuiscono per il 26,2% al totale di fatturato con 1.575 milioni di euro.

Positive anche le previsioni per il 2014: "Per l'anno in corso - afferma Giuseppe Lesce, presidente di Ucima - gli indicatori economici ad oggi disponibili e i trend di export ci fanno prevedere una ulteriore crescita del giro d'affari per i prossimi mesi.

Il fatturato di settore dovrebbe pertanto fare un ulteriore balzo in avanti, seppur con una crescita più moderata rispetto a quella dello scorso anno."



“
Per l'anno in corso gli indicatori economici ad oggi disponibili e i trend di export ci fanno prevedere una ulteriore crescita del giro d'affari.
”

Giuseppe Lesce, presidente di Ucima

Ucima - chiffre d'affaires en 2013: plus de six milliards d'euros



En 2013 les ventes de fabricants italiens de machines de conditionnement et d'emballage ont augmenté de 9,2% par rapport à 2012. 6,003 milliards d'euros, dont le 16,9% provient des ventes sur le marché italien et le 83,1% des exportations. Les petites entreprises (avec un chiffre d'affaires de jusqu'à 5 millions d'euros) sont les plus nombreux (69,4%), mais elles ne représentent que le 10% du chiffre d'affaires total du secteur. Les entreprises ayant chiffre d'affaires supérieurs à 25 millions d'euros sont seulement le 6,8%, mais produisent la part la plus importante du chiffre d'affaires (63,8%). Au sein de l'Union européenne reculent les exportations, comparativement à une hausse des marchés comme l'asiatique et l'américain.

I numeri dell'industria delle macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio in Italia

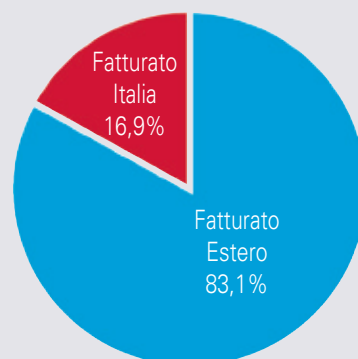
Variazioni percentuali in crescita per il settore che, nonostante veda diminuire lievemente il numero di aziende, può contare su incrementi di fatturato.

	2012	2013	Var 13/12
FATTURATO TOTALE	5.499.253	6.003.529	9,2%
FATTURATO ITALIA	941.318	1.014.478	7,8%
FATTURATO ESTERO	4.557.935	4.989.051	9,5%
IMPORT*	363.000	382.550	5,4%
CONSUMO NAZIONALE	1.304.318	1.397.028	7,1%
SALDO COMMERCIALE	4.194.935	4.606.501	9,8%
NUMERO AZIENDE	635	621	-2,2%
OCCUPATI	26.348	26.856	1,9%
EXPORT FATTURATO	82,9%	83,1%	
IMPORT/CONSUMO NAZIONALE	27,8%	27,4%	

Valori in migliaia di Euro - Fonte: Centro Studi Ucima e dati Istat
* Dati Istat

Cresce il fatturato

In aumento sia il fatturato Italia, sia il fatturato estero. Con quest'ultimo che guadagna punti percentuali sul fatturato totale, a discapito del giro d'affari interno.



	Fatturato Italia	Fatturato Estero	Fatturato Totale
2012	941.317	4.557.935	5.499.253
	17,1%	82,9%	100,00%
2013	1.014.478	4.989.051	6.003.529
	16,9%	83,1%	100,0%

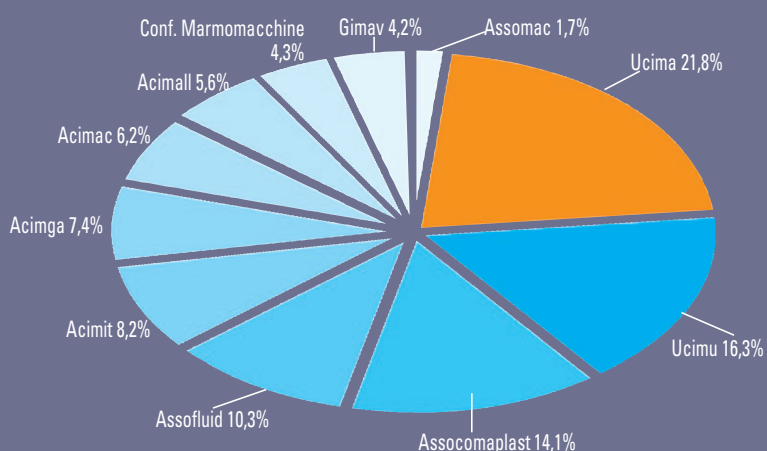
Fonte: Centro Studi Ucima



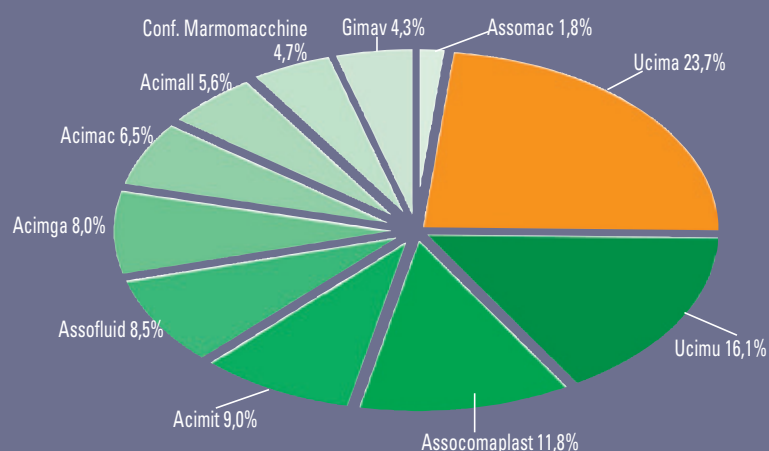
Il rapporto con gli altri 11 settori di produzione di beni strumentali

Il settore dei costruttori italiani di macchine per confezionamento e imballaggio si conferma al primo posto sia per fatturato, sia per quota export.

Fatturato totale beni strumentali - quote % 2013



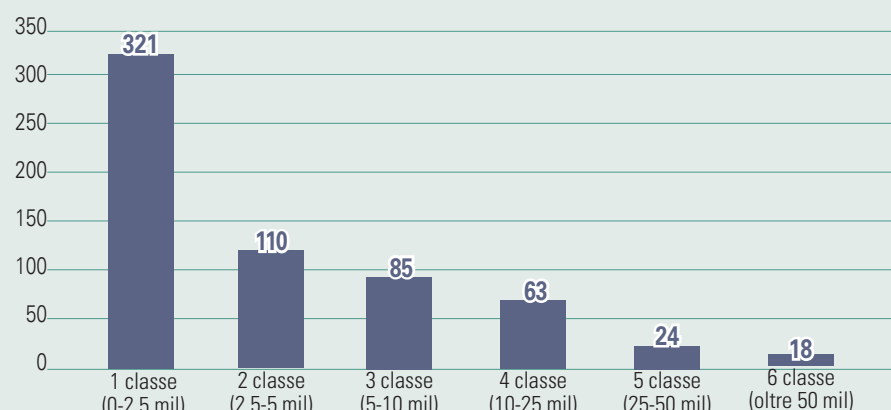
Export totale beni strumentali - quote % 2013



Fonte: Ucima e Federmacchine

Le dimensioni delle imprese

Dai dati si evince che le aziende di piccole dimensioni (con fatturati fino a 5 milioni di euro) sono le più numerose (69,4%), ma rappresentano solo il 10% del fatturato totale di settore e sono maggiormente legate al mercato italiano. Le aziende con fatturati superiori a 25 milioni di euro sono invece solamente il 6,8%, ma producono la quota più significativa del volume d'affari complessivo (63,8%).

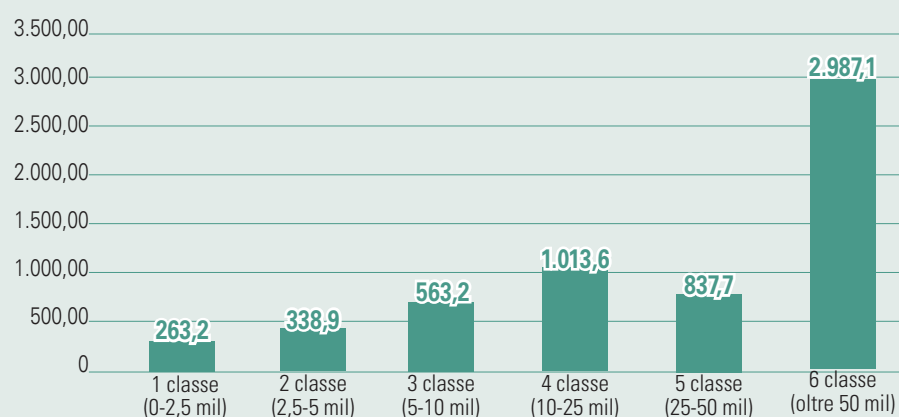


Propensione all'esportazione per ogni classe dimensionale

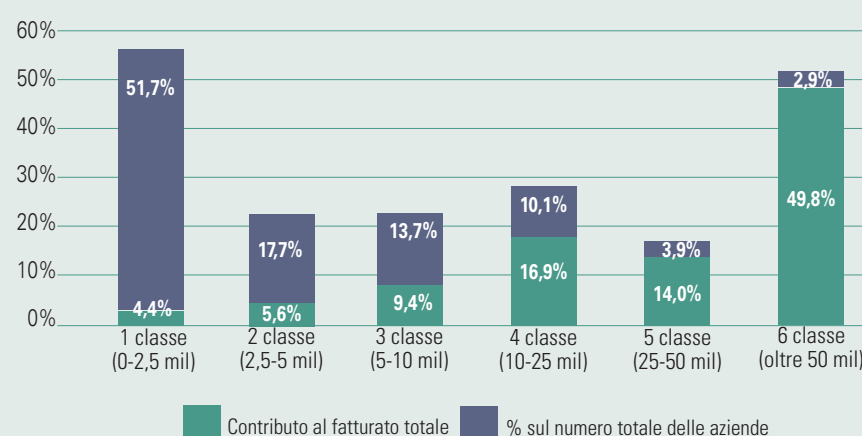
Con l'aumentare delle dimensioni aziendali, aumentano anche fatturato e propensione all'export. Si nota un calo delle esportazioni all'interno dell'Unione Europea, contro un aumento di mercati come l'Asia e l'America.

	FATTURATO ESTERO	PROPENSIONE ALL'ESPORTAZIONE
1° CLASSE (0-2,5 MIL.)	130.664.920	49,7%
2° CLASSE (2,5-5 MIL.)	200.818.098	59,3%
3° CLASSE (5-10 MIL.)	375.630.967	66,7%
4° CLASSE (10-25 MIL.)	807.764.962	79,7%
5° CLASSE (25-50 MIL.)	674.955.663	80,6%
6° CLASSE (OLTRE 50 MIL.)	2.799.216.423	93,7%
TOTALE	4.989.051.034	83,1%

Fatturato per ogni classe dimensionale d'impresa



Rapporto tra il peso numerico delle singole classi dimensionali e la loro incidenza sulla composizione del fatturato totale del settore 2013



Fonte: Centro Studi Ucima

segue

XV

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

Regione per regione

La regione italiana con il maggior numero di aziende operanti nel campo, il maggior fatturato e il maggior numero di addetti è l'Emilia Romagna. Seguono Lombardia e Veneto.

Distribuzione per regione di aziende, fatturato e occupati, 2013

	Numero aziende	Tot. fatturato	Tot. addetti	% az. su totale	% fatturato sul totale	% addetti sul totale
EMILIA ROMAGNA	231	3.751.150	14.128	37,2%	62,5%	52,6%
LOMBARDIA	179	997.999	5.235	28,8%	16,6%	19,5%
VENETO	70	503.251	3.092	11,3%	8,4%	11,5%
PIEMONTE	63	367.945	2.427	10,1%	6,1%	9,0%
TOSCANA	32	108.149	773	5,2%	1,8%	2,9%
UMBRIA	10	108.024	381	1,6%	1,8%	2,9%
ALTRE REGIONI	36	167.011	821	5,8%	2,8%	3,1%
TOTALE	621	6.003.529	26.856	100,0%	100,0%	100,0%



Valori in migliaia di Euro - Fonte: Centro Studi Ucima

Il fatturato complessivo generato è di oltre 6 miliardi di euro, in crescita del 9,2% sul 2012

Le macchine più vendute sono le confezionatrici con il 38,2% delle quote totali (2.291 milioni di euro)

Esportazioni e variazioni percentuali per ciascun Paese di destinazione

	2011		2012		2013		Var% 12/11	Var% 13/12
Stati Uniti	360.347	8,5%	388.560	8,7%	415.778	8,8%	7,8%	7,0%
Francia	332.516	7,9%	368.659	8,3%	395.493	8,3%	10,9%	7,3%
Cina	385.268	9,1%	297.368	6,7%	297.488	6,3%	-22,8%	0,0%
Germania	198.247	4,7%	279.711	6,3%	256.711	5,4%	40,9%	-8,1%
Russia (Federazione di)	162.435	3,8%	179.423	4,0%	179.322	3,8%	10,5%	-0,1%
Brasile	131.089	3,1%	156.961	3,5%	173.175	3,6%	19,7%	10,3%
Turchia	128.595	3,0%	134.262	3,0%	146.740	3,1%	4,4%	9,3%
Regno Unito	135.000	3,2%	157.800	3,5%	141.457	3,0%	16,9%	-10,4%
Spagna	153.595	3,6%	125.089	2,8%	128.024	2,7%	-18,6%	2,3%
Messico	107.209	2,5%	133.350	3,0%	118.347	2,5%	24,4%	-11,3%
Svezia	111.677	2,6%	106.842	2,4%	109.024	2,3%	-4,3%	2,0%
Indonesia	61.629	1,5%	102.937	2,3%	105.952	2,2%	67,0%	2,9%
Svizzera	89.063	2,1%	90.976	2,0%	95.438	2,0%	2,1%	4,9%
India	94.878	2,2%	91.565	2,1%	87.765	1,8%	-3,5%	-4,1%
Austria	71.662	1,7%	78.542	1,8%	87.495	1,8%	9,6%	11,4%
Polonia	94.866	2,2%	99.193	2,2%	83.640	1,8%	4,6%	-15,7%
Algeria	40.488	1,0%	54.149	1,2%	82.102	1,7%	34%	51,6%
Arabia Saudita	64.590	1,5%	58.007	1,3%	73.354	1,5%	-10,2%	26,5%
Egitto	69.094	1,6%	44.231	1,0%	71.336	1,5%	-36,0%	61,3%
Argentina	40.192	0,9%	50.966	1,1%	69.921	1,5%	26,8%	37,2%
Altri paesi	1.401.433	33,1%	1.453.689	32,7%	1.630.319	34,3%	3,7%	12,2%
TOTALE	4.233.873	100,0%	4.451.897	100,0%	4.748.881	100,0%	5,1%	6,7%

Fonte: Elaborazioni sui dati Istat, i quali differiscono leggermente rispetto ai dati direttamente raccolti dal Centro Studi Ucima

Principali aree di esportazione

Calano le esportazioni nei Paesi comunitari, aumentano quelle rivolte ai paesi come l'Asia e l'America.

	2011		2012		2013		Var% 12/11	Var% 13/12
Unione Europea	1.443.897	34,1%	1.584.908	35,6%	1.553.501	32,7%	9,8%	-2,0%
Asia	1.115.965	26,4%	1.072.527	24,1%	1.135.823	23,9%	-3,9%	5,9%
Centro/Sud America	446.046	10,5%	501.213	11,3%	566.570	11,9%	12,4%	13,0%
Europa extra - UE	480.895	11,4%	493.462	11,1%	535.516	11,3%	2,6%	8,5%
Altre	353.197	8,3%	363.702	8,2%	487.015	10,3%	3,0%	33,9%
Nord America	393.872	9,3%	436.084	9,8%	470.457	9,9%	10,7%	7,9%
Totale	4.233.873	100,0%	4.451.896	100,0%	4.748.882	100,0%	5,1%	6,7%

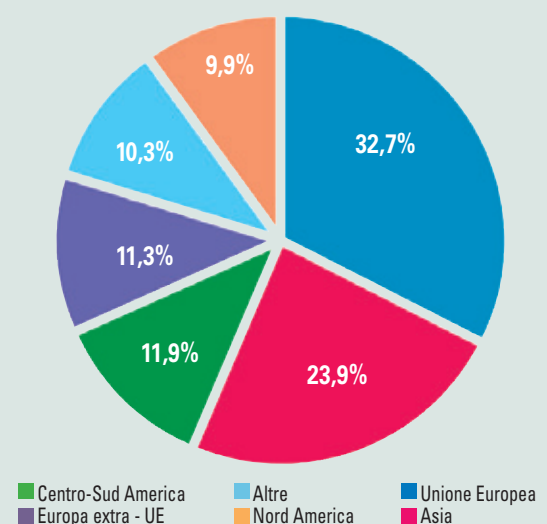
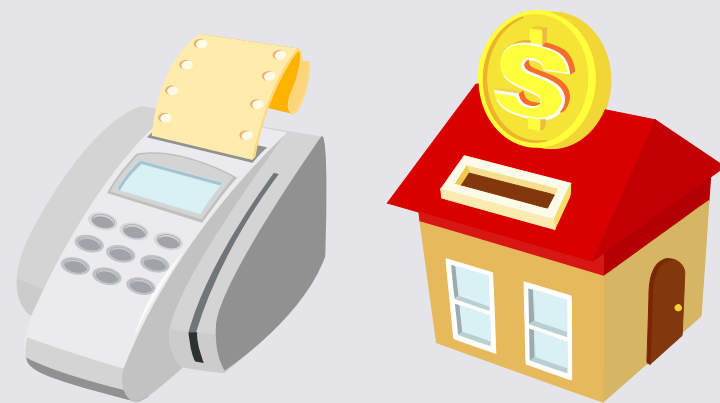
Valori in migliaia di Euro

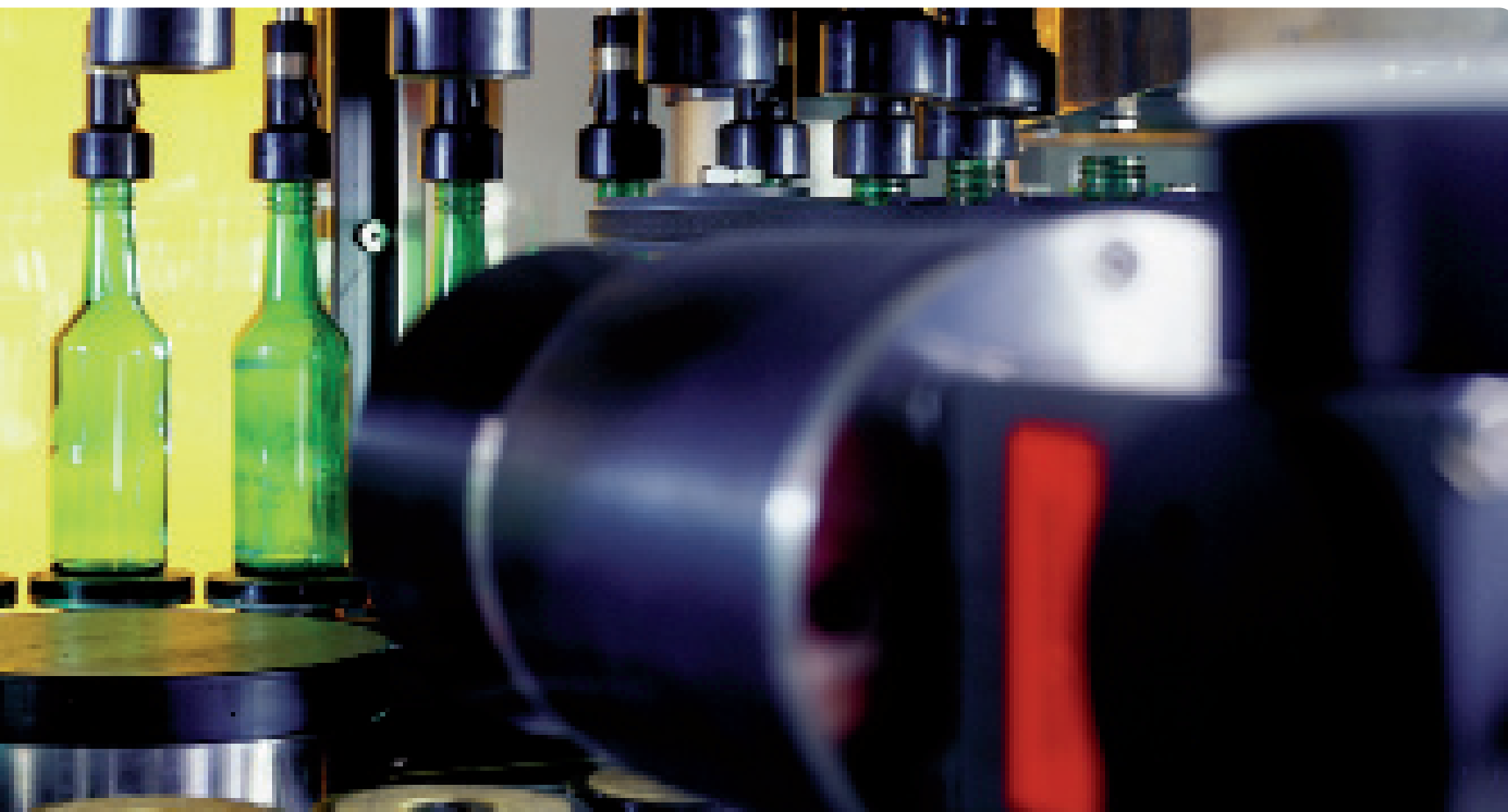


Redditività media dei dipendenti per ogni classe di fatturato

NUMERO DIPENDENTI	FATTURATO TOTALE	REDDITIVITA' PER ADDETTO
2.690	263.153	98
2.262	338.860	150
2.934	563.186	192
4.791	1.013.572	212
3.598	837.703	233
10.582	2.987.054	282
26.856	6.003.529	224

- 1° CLASSE (0-2,5 MIL.)
- 2° CLASSE (2,5-5 MIL.)
- 3° CLASSE (5-10 MIL.)
- 4° CLASSE (10-25 MIL.)
- 5° CLASSE (25-50 MIL.)
- 6° CLASSE (OLTRE 50 MIL.)
- TOTALE





fine
XVII

Andamento fatturato per ciascun settore cliente

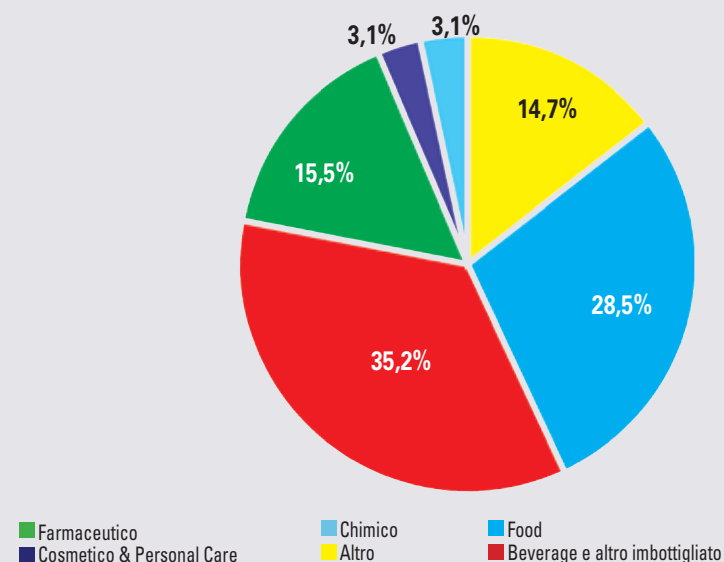
Tra i settori clienti, il più importante nel 2013 rimane l'industria alimentare (food e beverage) che incide per il 63,7% sul volume d'affari complessivo. Il 77% delle vendite a questo comparto si realizza sui mercati internazionali.

	2012	2013	VAR% 13/12
FOOD	1.599.735	1.708.538	6,8%
di cui fatturato Italia	354.404	391.258	10,4%
BEVERAGE	1.910.017	2.111.639	10,6%
di cui fatturato Italia	269.566	260.334	-3,4%
FARMACEUTICO	938.773	929.403	-1,0%
di cui fatturato Italia	148.544	150.454	1,3%
COSMETICO	223.498	184.866	-17,3%
di cui fatturato Italia	53.662	47.404	-11,7%
CHIMICO	112.978	186.809	65,3%
di cui fatturato Italia	35.320	41.858	18,5%
ALTRO (tissue, tabacco,...)	713.707	882.275	23,6%
di cui fatturato Italia	79.820	123.171	54,3%
TOTALE	5.499.253	6.003.529	9,2%
di cui fatturato Italia	941.317	1.014.478	7,8%

Valori in migliaia di Euro - Fonte: Centro Studi Ucima

La rilevazione 2013 ha evidenziato una migliore suddivisione delle aziende per settori clienti e famiglie di macchine prodotte. Alcune variazioni percentuali, rispetto al 2012, sono pertanto influenzate da tale evidenza.

Fatturato totale e fatturato Italia realizzato con i singoli settori clienti per gli anni 2012/2013



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

Wiberg: qualcosa di... speciale

I numeri dell'azienda di Salisburgo che si occupa di spezie, sali e carni:
più di mille materie prime e più di 10mila ricette, per un fatturato di 140 milioni di euro nel 2013.



Da sinistra: Thomas M. Walkensteiner, direttore Wiberg Academy, e Marcus Winkler, titolare Wiberg.



Un'azienda austriaca che da oltre cinquant'anni si occupa di spezie, aceti, oli e carni, sia per l'industria alimentare sia per le gastronomie: questa è Wiberg.

Da grande esperienza, deriva grande responsabilità, e il direttore, Marcus Winkler, lo sa bene. Proprio per questo motivo, l'azienda è sempre stata rivolta al futuro, in modo da poter offrire prodotti al passo con i tempi, in linea con i trend del mercato alimentare. Per poter venire incontro alle richieste dei suoi clienti, di ben ottanta paesi diversi, l'azienda si è dedicata alla ricerca di prodotti sempre più "puliti", che non abbiano quindi l'aggiunta di additivi.

Una grande sfida, che il gruppo Wiberg ha saputo affrontare e vincere. La soluzione è stata utilizzare prodotti naturali con alto potere conservante, come ad esempio mix di spezie, che permettono di allungare la shelf life dei prodotti, senza la necessità di usare sostanze sintetiche. Non per niente, la loro banca dati conta ben quattrocento spezie.

Tutto questo senza però perdere di vista la ricerca dell'autenticità del sapore, moti-

vo che rende particolarmente importante la selezione delle materie prime, scelte con cura da ogni parte del mondo e da fornitori qualificati.

Ogni materiale, dall'inizio alla fine del ciclo produttivo, viene analizzato nel laboratorio interno agli stabilimenti, in modo da garantire qualità e la possibilità di un intervento immediato, senza dover dipendere da enti esterni.

Il tutto avviene nel rispetto di criteri di sostenibilità e di equità, temi particolarmente cari all'azienda. Tanto cari, che nel nuovo centro di produzione e logistica di Freilassing, in Baviera, si vogliono ridurre la produzione di rifiuti e il consumo di energia e di acqua. Sempre per tutelare l'ambiente, in questo centro si punta anche alla riduzione delle polveri, degli odori e su processi produttivi silenziosi.

Un altro elemento che dimostra la grande attenzione dell'azienda nei confronti della natura e dei recenti trend è l'offerta di prodotti non geneticamente modificati, senza lattosio, glutine e adattabili alla cucina vegana. Che ha portato Wiberg a

ottenere anche diverse certificazioni biologiche e la certificazione halal.

L'innovazione non è importante solo nei prodotti, ma anche nelle sedi. Il vecchio stabilimento di Salisburgo è infatti stato riabilitato, trasformandolo da centro di produzione a centro congressi ultramoderno. È diventato Wiberg Academy. Qui, sotto la guida di Thomas M. Walkensteiner, l'azienda presenta ricette, nuove tecnologie e offre il suo supporto ai diversi settori gastronomici e della produzione alimentare.

Ma non solo. La Wiberg Academy è anche sede di seminari, workshop, eventi e congressi, il tutto dedicato agli attori dell'industria alimentare, oltre a corsi che servono ad aggiornare e a formare i giovani cuochi, altro elemento su cui l'azienda punta molto (in ottobre, ad esempio, è previsto un seminario di cucina vegetariana e vegana).

L'azienda oggi gestisce più di mille materie prime e più di diecimila ricette, che hanno portato Wiberg a fatturare 140 milioni di euro nel 2013. Le scelte di Winkler hanno sicuramente dato i loro frutti.



100% made in Omas, Italy.

Affettatrici - tritacarne - segaossa - Inteneritrici e altro.
Slicers - meat mincers - tenderisers - band saws and more.



www.omasfoodmachinery.com - Tel. +39 0331 214311 - Fax. +39 0331 214350



Noaw: quando l'affettatrice è made in Italy

L'azienda varesina propone più di 100 modelli a uso professionale. E si distingue per l'ottimo servizio di customer care. Significativi i risultati raggiunti all'estero.



Nata nel 1977 a Solbiate Arno, in provincia di Varese, come officina meccanica per conto terzi, Noaw inizia subito a progettare e fabbricare affettatrici per l'uso professionale. Una produzione che spazia dalle affettatrici a volano a quelle automatiche, dai modelli verticali per salumi o per carne ai modelli a gravità, con diametri lama da 220 a 400 mm. Oggi, con due stabilimenti attivi nell'area varesina (quello di Solbiate Arno e la fonderia di alluminio di Cavaria), l'azienda vanta un'offerta che conta più di 100 modelli e vari optional, per una produzione annua che supera le 20mila unità. Aldo e Oreste Battiston, i titolari, guidano una società che trae la sua forza da uno snello organigramma e dal rapporto stretto instaurato con il personale, che è composto da oltre 50 dipendenti e riveste un ruolo di notevole importanza strategica, tanto da essere considerato parte integrante dell'azienda. Particolare attenzione viene riservata al cliente, che può contare su un affidabile servizio di customer care, garantendo un problem solving immediato e la possibilità di parlare direttamente con un tecnico. Grazie a queste accortezze, sommate alla qualità dei prodotti e all'impegno riposto nella ricerca di nuove soluzioni, Noaw ha registrato una crescita costante nel tempo. La forte specializzazione e i numerosi marchi di certificazione di qualità validi anche all'estero (vedi box) hanno dato una forte spinta all'azienda anche sul mercato estero. Il fatturato italiano, infatti, rappresenta il 15%, mentre quello estero ha raggiunto l'85%. I principali mercati in cui Noaw distribuisce i propri prodotti sono Europa, Stati Uniti, Canada, Messico, Brasile e altri paesi sudamericani, Australia e Nuova Zelanda, Nord Africa, Giappone e altri paesi asiatici.

Margherita Bonalumi

CERTIFICAZIONI

- Tuv per la certificazione di sistema Iso 9001 e di prodotto
- Etl per la certificazione sulla sicurezza elettrica in Usa e Canada
- Nsf per la certificazione sulla sicurezza igienica
- Pse (Giappone)
- Immetro (Brasile)

In vista dell'Expo 2015
Noaw ha ottenuto il marchio
Eccellenze Italiane

NOVITÀ 2014

Nuovi modelli a completamento della gamma delle affettatrici a volano (l'automatica 370/13 e la volano 250/14) e a miglioramento di quelle esistenti (Leader e trasmissione a ingranaggi).

IM
INOX MECCANICA
TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

MEAT TECH
Processing & Packaging
for the Meat Industry
Fieramilano 19-23 maggio 2015

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

Massagiatrice Automatica Sottovuoto

Linea automatica per la formatura, l'insacco e la clipatura PIC908

Clippatrice automatica per salami, costi e smotti CLAP240

IM
INOX MECCANICA
TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

INOX MECCANICA s.r.l.
Strada Salario, 2019-C-D - 46044 Salario di Golt - Mantova - Italy
Tel. +39-0376.60.82.82 - Fax +39-0376.60.81.80
email: info@inoxmeccanica.it - www.inoxmeccanica.it

30°
1984-2014



Da sinistra: Oliver Rauch di Merano Speck e Massimo Zaramella di Sacchital Group

Il contenitore che valorizza il prodotto

Il salumificio Merano Speck presenta la sua nuova linea di preaffettati. Offerta in un elegante e originale pack in carta biodegradabile, realizzato in collaborazione con Sacchital Group.

Come entrare in un segmento di mercato fortemente presidiato come quello del preaffettato in un modo nuovo e invitante per il consumatore? Offrendo qualcosa di bello, pratico e originale. È stata questa semplice intuizione a spingere Merano Speck, azienda altoatesina specializzata nella produzione di speck di alta qualità, a scegliere la "paper-philosophy" di Sacchital Group per la sua nuova linea di preaffettati.

"Se finora noi della Merano Speck eravamo conosciuti, soprattutto in Germania e in Austria, come produttori specializzati nel trancio di speck a banco, di recente abbiamo scelto di investire anche nel preaffettato. Un segmento di mercato che non presidiavamo, ma che è diventato fondamentale per collaborare con la Grande distribuzione", commenta Oliver Rauch, nuova generazione alla guida di Merano Speck.

"Tuttavia, per entrare in questo segmento, avevamo bisogno di un'offerta differenziata che potesse farci emergere rispetto alla concorrenza. E proprio qui entra in gioco il packaging innovativo", continua Rauch. "Ho incontrato Zaramella in Alto Adige, grazie alla Copackaging, l'azienda che affetta i nostri speck, e devo dire che la sua idea mi ha subito convinto. La vaschetta è straordinaria, soprattutto al tatto, perché le mani e il cervello sono abituate alla plastica e non a un materiale



così naturale. Ho deciso di chiamarla 'Eco-Pack' e sono talmente entusiasta che ho rinnovato immediatamente il catalogo del 2014".

Il pack in questione è Forma Paper, una vaschetta realizzata in carta biodegradabile che rientra nella Paperflex System di Sacchital Group, nota azienda lombarda specializzata nella creazione di packaging all'avanguardia. Un sistema integrato di packaging flessibile che combina l'utilizzo di materiali in carta accoppiati ad altri per creare confezioni su misura per ogni tipo di prodotto, mantenendo elevati standard di shelf life e di macchinabilità nelle fasi di confezionamento. "Il nostro gruppo è noto nel settore del packaging per aver creato le confezioni in carta dei ravioli di Giovanni Rana. Ho immediatamente avuto la percezione di poter utilizzare lo stesso concetto sulle vaschette di preaffettato che effettivamente, da alcuni anni, tendono a imitare la carta, ad esempio con la vernice mattata", spiega Massimo Zaramella, dello staff commerciale di Sacchital. "Noi siamo riusciti nella rivoluzione: togliere completamente la plastica per inserire la carta, che stampiamo noi stessi e che riesce a conferire valore aggiunto al prodotto". Un prodotto bello da toccare, ma anche da guardare: grazie alla sua forte somiglianza con un tagliere in legno, è infatti ideale da portare direttamente in tavola.

Raffaella Cordera

L'alimentare? Una questione di rete

Fra Production, attiva da oltre mezzo secolo e presente in più di 50 paesi nel mondo, produce e distribuisce una gamma completa di articoli per salumifici.

Fondata nel 1962 da Giuseppe Mignone e dalla moglie Vittoria Cherio, la Fra Production è una società attiva, a livello internazionale, nella creazione e produzione di articoli innovativi nei vari settori di applicazione di reti e fili, elastici e non. Oggi l'azienda è guidata dal nipote dei fondatori, Patrick Bosco, attuale presidente.

L'azienda - che esporta i propri prodotti in più di 50 paesi al mondo e detiene numerosi brevetti, marchi e certificazioni - lavora su due stabilimenti. A Cisterna d'Asti hanno sede la direzione, gli uffici e la produzione della gamma medicale; mentre a Dusino San Michele, sempre in provincia di Asti, viene prodotta la gamma alimentare. Per garantire il progresso, l'innovazione e alti standard qualitativi, l'azienda ha al suo interno un laboratorio di Ricerca e Sviluppo che studia le esigenze del mercato per poter offrire soluzioni all'avanguardia.

I PRODOTTI PER L'ALIMENTARE

Il brand dedicato al settore alimentare è Euronet, composto da un'offerta completa di articoli.

- Per l'arrostitura e la bollitura, vengono proposte reti tubolari elastiche in grado di esercitare una pressione leggera, media e forte a seconda degli articoli. Appositamente ideate per la preparazione di rolate e insaccati di carne destinati alla cottura in forno (ad esempio: roastbeef, rolate di carni bianche, arrostiti e carni bollite), grazie alle loro caratteristiche tecniche peculiari permettono di tenere uniti pezzi di carne di piccole dimensioni, riducendo così i costi di preparazione. La pressione costante ottenuta grazie alle reti elastiche riduce il tempo di cottura, la dispersione degli umori e valorizza i sapori. La loro specifica struttura, garantisce un caricamento comodo e veloce, maggiore facilità di affettatura, una perfetta stabilità delle catenelle e un'eccellente presentazione estetica.

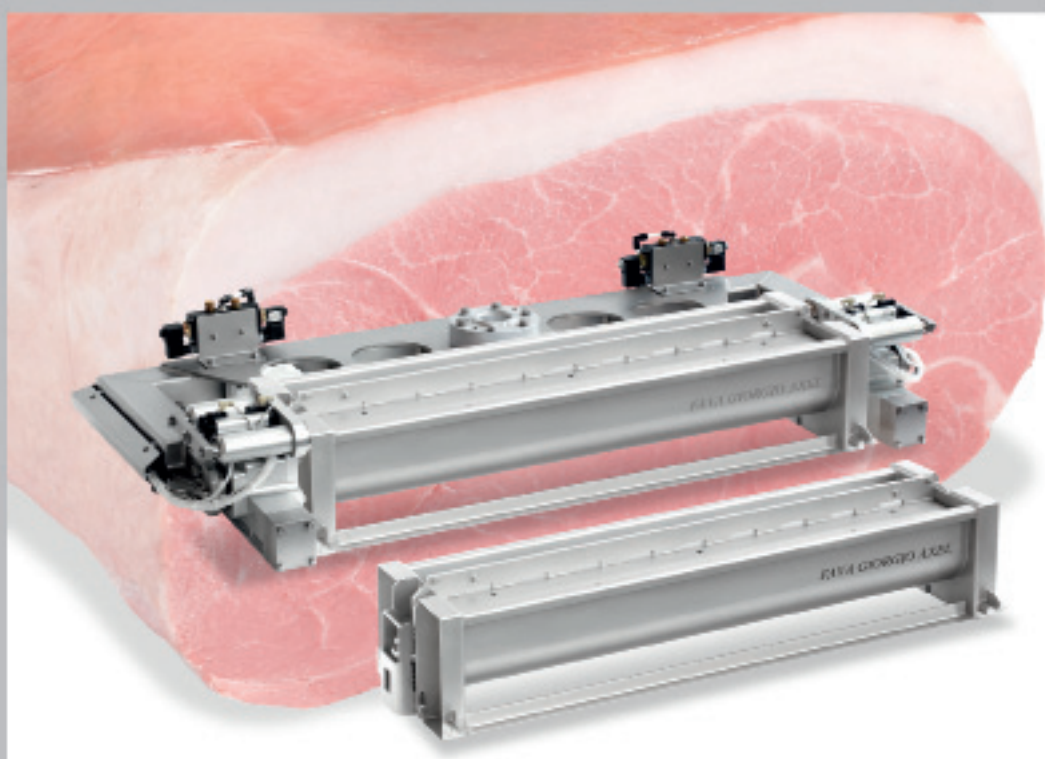
- Per la stagionatura di insaccati, esistono ben sei tipologie di reti tubolari elastiche e non elastiche in grado di adattarsi alle diverse tipologie di prodotto e di agevolare i processi di produzione.

- Franet è invece la rete tubolare tessuta con filati di nylon e inserti in filo elastico ricoperti, adatta per la sostituzione del budello sintetico o della rete stockinette impiegata per i prodotti affumicati e salati a base di carni bovine, equine e suine. L'inserimento dei fili elastici garantisce una pressione costante ed evita di aggiungere un dispositivo di pressione. La struttura a rete consente di abbreviare il tempo di affumicatura degli insaccati e il risultato estetico è inimitabile.

- Gli anelli elastici Fralast, disponibili a mazzetti da 40 pezzi o sfusi, sono stati studiati per confezionare arrotolati di carne, farciti e non, e tranci di carni bianche o rosse, oltre che per legare volatili di taglia piccola (anelli costituiti da un solo filo) e di taglia media e grande (anelli costituiti da due o più fili). Gli anelli elastici sono in lattice naturale, per uso alimentare, e ricoperti da più fili di cotone e/o sintetici.

- Lo spago elastico, infine, è disponibile in vari tipi e misure ed è stato studiato per essere versatile e per semplificare e razionalizzare i sistemi di legatura per il confezionamento degli insaccati.

Raffaella Cordera



IL SISTEMA LEGOSTAMPO (protetto da brevetti internazionali) è la più efficiente metodologia per produrre cotti per affettato, ma anche prodotti interi. Adatto a tutte le tecnologie produttive, facilmente inseribile nelle linee esistenti, minimizza i costi di produzione per minor impiego di personale, migliora l'ergonomia, riduce gli spazi, permette asservimenti ed automazioni semplici, economici, affidabili. La grande rigidezza dei LEGOSTAMPI, anche ripressabili per i prodotti di alta qualità, minimizza gli scarti di affettatura rispetto a qualsiasi sistema concorrente, consentendo anche per questo il più rapido ritorno dell'investimento.



FAVA GIORGIO AXEL
MACCHINE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

Via Cerati 19/A 43126 Parma - tel. 0521 293734 - fax 0521 293968 - info@favagiorgioaxel.com
www.favagiorgioaxel.net



1. La rete per la stagionatura.
2. Le proposte di spago.
3. Franet è la rete tubolare tessuta con filati di nylon e inserti in filo elastico ricoperti, adatta per la sostituzione del budello sintetico.

Meat Tech: tutto sul mercato delle carni

Quali le tendenze dei consumi? E le esigenze dell'industria alimentare? In che modo affrontare le problematiche relative a sicurezza alimentare e nutrizionale? Queste, e altre, le tematiche discusse al convegno organizzato da Ipack-Ima, a Milano, lo scorso 30 settembre.

a cura di Raffaella Cordera

Il 30 settembre, gli attori della filiera del trattamento e confezionamento delle carni si sono trovati nella Sala Napoleonica di palazzo Greppi, a Milano, per il convegno dal titolo "Il futuro dell'industria delle carni tra innovazione tecnologica ed evoluzione del mercato". Un incontro frutto del lavoro del comitato scientifico di Ipack-Ima, guidato da Claudio Peri, professore dell'Università degli studi di Milano, e di cui fanno parte il professore Carlo Angelo Sgoifo Rossi e i ricercatori Gianluca Baldi e Simone Stella, tutti del dipartimento Scienze veterinarie per la salute, la produzione animale e la sicurezza alimentare dell'ateneo milanese. Una tappa organizzata in vista di Meat-Tech, salone verticale dedicato al comparto, che fa parte de 'Le giornate di Ipack-Ima', la mostra internazionale del processo e del packaging, in scena a Milano dal 19 al 23 maggio 2015. Il convegno - sostenuto da Assica, associazione industriali delle carni e dei salumi, e da Assofoodtec, associazione dei fornitori di tecnologie di processo, con il patrocinio dell'Università degli Studi di Milano - ha riunito fornitori di tecnologia, industria, imprese produttive e commerciali, operatori dei mercati all'ingrosso, grande distribuzione, ristorazione commerciale e collettiva, per discutere delle tendenze attuali e delle prospettive future dell'industria delle carni.



Meat-Tech: l'événement sectoriel Ipack-Ima dédié aux technologies pour la transformation de la viande

Pour la viande et la charcuterie, les principaux produits de la tradition culinaire italienne, l'innovation des processus de production et d'emballage est l'élément-clé de la réussite sur le marché. Meat-Tech est l'exposition sectorielle consacrée aux technologies pour le traitement de la viande, organisée à l'occasion d'Ipack-Ima, le salon international du processus et de l'emballage, sur scène à Milan du 19 au 23 mai 2015.



Ipack-Ima e Meat-Tech

Il primo intervento è stato quello di Guido Corbella, amministratore delegato di Ipack-Ima, che ha presentato le iniziative che andranno a potenziare l'edizione 2015 della manifestazione. Si tratta di tre saloni verticali dedicati al fresco: Meat-Tech per il comparto delle carni e dei salumi, Dairytech per il lattiero-caseario e Fruit Innovation per l'ortofrutta. "In Europa il fresco costituisce il 46% sul totale della spesa, mentre in Italia addirittura il 56%", ha spiegato Guido Corbella. "Si tratta di uno dei segmenti più dinamici per l'industria alimentare, che va incontro a nuovi modelli di consumo e da cui dipendono nuovi packaging e nuove tecnologie".

Grazie allo Steering Committee, organismo costituito a fianco delle manifestazioni per monitorare le istanze degli espositori e dei visitatori, si è individuata l'esigenza di proiettare maggiormente Meat

Tech all'estero, vista la capacità di export delle aziende che partecipano alla fiera: "Se all'ultima edizione di Ipack-Ima i visitatori erano oltre 55mila, di cui il 25% stranieri, per questa edizione contiamo di far crescere entrambi i numeri. Ci rivolgeremo soprattutto ai buyer provenienti da quei mercati emergenti dove, in base ai dati Oecd-Fao, si prevede un aumento di consumo procapite di carne di circa 2,6 Kg nel decennio a venire. L'intento è quello di affermarsi come fiera di riferimento non solo in Italia, ma nel mondo. Per quanto riguarda il numero e la qualità delle adesioni di espositori italiani, invece, l'obiettivo è da considerarsi già raggiunto".

Guido Corbella,
amministratore delegato di Ipack-Ima



Tra tecnologia, tradizione e meta-analisi



Vittorio Dell'Orto - direttore del dipartimento di Scienze veterinarie per la salute, la produzione animale e la sicurezza alimentare dell'Università degli studi di Milano

In seconda battuta è intervenuto Vittorio Dell'Orto - direttore del dipartimento di Scienze veterinarie per la salute, la produzione animale e la sicurezza alimentare dell'Università degli studi di Milano - che ha lanciato due allarmi: il primo riguarda l'aspetto tecnologico delle produzioni: "La forza dei prodotti italiani, ciò che li contraddistingue dalla concorrenza, è il sapore antico. Bisogna perciò sicuramente mantenere la tradizione, adeguandosi alle esigenze attuali in materia di sicurezza alimentare e nutrizionale, adottando le tecnologie più efficaci". La seconda preoccupazione è rivolta verso le meta-analisi relative alle tematiche alimentari che vengono pubblicate spesso senza una base empirica e che sono in grado di influenzare profondamente la percezione dei prodotti da parte dei consumatori: "Dal 2008, anno di inizio della crisi, i fondi per la ricerca si sono drasticamente ridotti, causando un pericolo enorme: i ricercatori mettono insieme i dati della letteratura, senza fare ricerca vera. Così la carne diventa indistintamente e immotivatamente nociva per la salute. Queste meta-analisi, sono troppo generiche e danneggiano il settore, perché distorcono la percezione dei prodotti, rendendone difficile la rivalutazione da parte del consumatore".

Trend e prospettive del mercato delle carni fresche e lavorate



Imma Campana, responsabile servizio fresco di Nielsen Italia

Imma Campana, responsabile servizio fresco di Nielsen Italia, ha iniziato l'intervento con la proiezione di un video contenente le caratteristiche dell'attuale consumatore globale. Il cui indice di fiducia è in aumento, anche se resta ancora preoccupato da aspetti quali la perdita del lavoro e la riduzione delle proprie finanze. Circa l'85%, infatti, pensa che non sia il momento adatto per fare acquisti. In questo quadro, quello del fresco resta uno dei settori più importanti, con un giro d'affari di 92 miliardi di euro, di cui 22 miliardi provengono dalle vendite di carne, salumi e formaggi. Se si parla di Grande distribuzione, la media di incidenza dei prodotti freschi sul venduto è del 42% (in alcuni casi anche del 55%). I sondaggi Nielsen hanno inoltre rilevato che, tra i freschi,

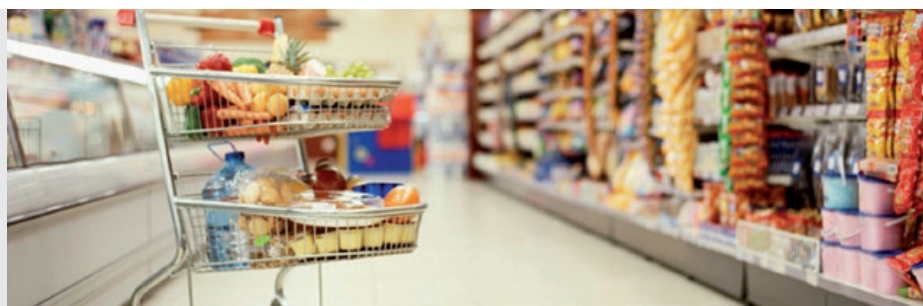
le carni tengono, mentre flettono leggermente i salumi (-5,6%) e i formaggi (-5,2%). In aumento il peso della Gdo, mentre dal 2007 a oggi hanno chiuso oltre 91 mila negozi alimentari specializzati. Su un campione di circa 9 mila famiglie italiane, Nielsen ha raccolto i dati di consumo. Anzitutto in Italia il 94% delle famiglie consuma carne, per un totale di 1 miliardo di chili del valore di 8 miliardi di euro. A volume gli acquisti sono stabili, cala invece il valore perché si comprano prodotti che costano meno: sono infatti in aumento le famiglie che dichiarano di comprare carne in promozione (78%). Ad esempio, nel luglio 2014 la spesa media di una famiglia per la carne è stata di 341 euro, contro i 346 euro del luglio 2013. Il 20% dello scontrino è speso in carne, un acqui-

sto che l'italiano fa, in media, 35 volte all'anno. Il 70% dichiara di acquistare la carne nei punti vendita della Gdo (in calo dell'1,2%), il 16,5% nel canale tradizionale e il 10,8% nei discount. Quest'ultimo canale, facendo registrare una crescita del 5,8% per le carni naturali e dell'8,2% per quelle lavorate, sta diventando sempre più importante. Come dimostra la tabella, in cui i dati effettivi rilevati dagli scontrini evidenziano un'incidenza più consistente rispetto a quella dichiarata. Per quanto riguarda le motivazioni della scelta, il supermercato viene preferito per qualità, prezzo e promozioni; gli ipermercati per qualità, prezzo e orari di apertura; le macellerie per l'alta qualità e la freschezza; il discount per il rapporto qualità/prezzo, le promozioni e il risparmio di tempo.

Infine, tra le diverse tipologie, la carne avicola rivela un aumento dell'incidenza sui consumi totali (36%), quella bovina è in flessione (33,6%), mentre tiene la carne suina (22%). Altra tendenza rilevante è la crescita della richiesta delle carni lavorate (22%) rispetto a quelle naturali (78%, ossia -1,6%). La ricerca evidenzia quindi come i consumi di carne siano sostanzialmente stabili, con una prevalenza di acquisti nella Gdo, ma con una crescente importanza del canale tradizionale e del discount. Rimane l'attenzione alla qualità dei prodotti, ma con una tendenza maggiore verso il risparmio. "Due opportunità su cui il settore può puntare sono la crescita della richiesta dei piatti pronti, facili e veloci e dei consumatori sempre più attenti a benessere e salute".

QUAL È IL CANALE PREFERITO PER FARE ACQUISTI DI CARNE?

	Preferenza dichiarata	Dati effettivi (rilevati da scontrini)
Supermercato	38%	71%
Macelleria	22%	43%
Ipermercato	18%	69%
Discount	7%	41%



Esigenze e prospettive dell'industria dei salumi

Alberto Beretta, presidente del gruppo porzionatori e confezionatori di Assica, ha presentato un sondaggio sulle esigenze del settore dei confezionatori, condotto su circa l'85% del mercato censito da Nielsen. "Se fossimo negli Stati Uniti, alla domanda 'quali sono le esigenze dell'industria?', risponderebbero 'Make money', non parlerebbero di prodotto. In Italia dobbiamo parlare di passione: i salumi italiani non possono essere paragonati a quelli prodotti nel resto del mondo". Il primo dato che emerge dalla ricerca è una forte propensione alla spesa: "Circa il 13% dei confezionatori vuole investire in nuovi macchinari". Per quanto

riguarda le qualità ricercate in una macchina, la sicurezza costituisce un pre-requisito fondamentale, anche se non si dovrebbe limitarsi alla classica certificazione Ce: "Bisogna migliorare le prestazioni delle macchine e il grado di sicurezza attraverso il dialogo fra produttori e utilizzatori. Ad esempio, si pensa esclusivamente alla sicurezza cosiddetta 'attiva', ossia con macchina in movimento, mentre non viene curata quella 'passiva', a macchina ferma, per esempio durante la manutenzione e la pulizia". Seguono poi altre caratteristiche. Come la

sicurezza, un tema importante legato ai numerosi controlli igienico-sanitari che il settore deve gestire. La flessibilità produttiva, intesa come capacità delle macchine di adattarsi a esigenze e formati diversi. Il grado di automazione, ancora poco apprezzato in Italia, che invece è molto importante. Qui il presidente invita i produttori di macchinari a creare automatismi in piccolo, a prova di aziende medio/piccole, zoccolo duro del nostro Paese. Non da ultimo l'economicità e il tipo di confezionamento, che deve contribuire alla shelf life, valorizzare l'aspetto del prodotto, essere realizzato in materiali riciclabili e garantire la sicurezza igienico-sanitaria. In chiusura, Alberto Beretta ha consigliato tutti gli attori della filiera di aggiornarsi e scegliere soluzioni sempre più semplici, da proporre alle aziende e ai consumatori.



Alberto Beretta, presidente del gruppo porzionatori e confezionatori di Assica



Le carni fresche e lavorate nella grande distribuzione



Marco Guerrieri, responsabile per il settore carni e ittico di Coop Italia

Dopo una breve presentazione di Coop Italia (vedi box), Marco Guerrieri, responsabile per il settore carni e ittico, ha dichiarato che il mercato delle carni fresche, per l'insegna, vale un miliardo e 200 milioni di euro: "Un valore in flessione da diverso tempo: dal 10,1% del 2011 al 9,5% del 2014. Mentre osserviamo una crescente attenzione verso le carni trasformate. Stabilità di incidenze e consumi, invece, per i salumi, che fatturano 630 milioni di euro. Anche se nel 2014 si sta rilevando un lieve calo dei consumi anche per questo tipo di prodotti". In particolare, Coop ha registrato un trend in aumento per libero servizio, una leggera diminuzione del take away e una riduzione del servizio al banco assistito. Dati che confermano il forte legame che si sta creando fra il prodotto e il confezionamento nella visione del consumatore. "Poiché il mercato delle carni fresche non ha marchi ed è prevalentemente private label, Coop ha stabilito sei elementi imprescindibili per la propria produzione: qualità; sicurezza; bontà dei prodotti; convenienza; rispetto per l'ambiente; eticità. Ciò si ottiene grazie a una filiera controllata e a un'alimentazione animale 'no Ogm' grazie a progetti per tutela del benessere animale e a tanta attività di ricerca volta all'innovazione. Gli stessi elementi valgono anche per la produzione dei salumi a marchio del distributore (Fiorfiore), per i quali si aggiunge una forte attenzio-

ne rivolta ai processi di trasformazione e alla shelf life". Rigide regole vengono applicate anche agli imballaggi, che non devono contenere pvc o altri polimeri, se non, in alcuni casi, esclusivamente sotto la soglia dello 0,1%. Vigè il divieto assoluto di utilizzare cartoncino riciclato a contatto diretto con gli alimenti (ammesso con l'uso di intercapedini). Sono vietate le sostanze nanoformi a contatto con il cibo e del bisfenolo A. Si utilizzano, per la stampa, vernici a basso contenuto di colore o a basso livello di migrazione. "A livello di trend", evidenzia Guerrieri, "negli ultimi anni, il consumo procapite di carne bovina è passato da 22,5 Kg a 17,5, sicuramente influenzato dalla disinformazione e dai condizionamenti esercitati dalle meta-analisi: la carne, da status simbol è diventato quasi un prodotto 'malvisto'. Inoltre, i prodotti trasformati incontrano maggiormente le esigenze del consumatore, alla ricerca di facilità e velocità di preparazione, sicurezza, salute, rispetto dell'ambiente, tutela del benessere animale e, soprattutto, convenienza. Non da ultimo, cresce l'attenzione agli sprechi, con una ricerca di confezioni porzionate e selezione in base alle scadenze". Sono quindi queste le sfide per il packaging nella Gdo: innovazione per il risparmio e il recupero dei materiali, allungamento della shelf life, minore ingombro (per ridurre impatto ambientale e per gli spazi sempre più ridotti, sugli scaffali dei punti vendita, così

come nelle case sempre più piccole). "La Grande distribuzione è alla ricerca di prodotti innovativi, che rispondano alle nuove esigenze dei clienti. Il confezionamento deve esaltare la qualità del prodotto, permetterne la massima visibilità (trasparenza) per trasmettere naturalezza e freschezza. Infine, il packaging andrebbe pensato per offrire un maggiore servizio nel momento del consumo, ad esempio grazie alla possibilità della cottura in microonde, fondamentale per le nuove generazioni perché riduce i tempi di preparazione dei pasti e facilita la pulizia. Tutto ciò senza dare la sensazione di avere davanti un prodotto industriale".

COOP ITALIA

Impresa cooperativa con:

- **8,2** milioni di soci
- **1.199** punti vendita (1.094 super e 105 iper)
- **53mila** dipendenti
- fatturato di 12,7 miliardi di euro
- quota mercato del **19,1%**

Macchine e attrezzature: importanza e criticità del trattamento dei materiali per la salubrità degli alimenti

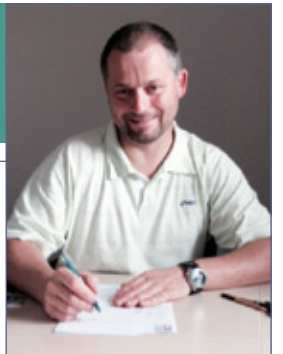
Sul tema dell'igiene e della sicurezza alimentare nell'ambito delle macchine è intervenuto Maurizio Podico del Tifq (Istituto per la qualità igienica delle tecnologie alimentari). Una realtà nata nel 2005, con il supporto dell'associazione Assofoodtec, per assistere le aziende nella verifica o nel raggiungimento della propria conformità a norme quali la n. 174 e il Regolamento Europeo n. 1935. Tra le possibili tematiche inerenti a questo ambito, il docente si è concentrato sui fenomeni di migrazione o cessione che, in impianti a contatto con alimenti, dovrebbero essere assenti. In particolare, ci sono alcuni materiali che sembrano esenti da problematiche di questo tipo, come l'acciaio inox, ma che invece diventano dannosi a causa della trasformazione del materiale stesso, che viene sottoposto, ad esempio, a processi di lucidatura, oppure di pulizia e sanificazione. Ci sono, inoltre, sostanze che alterano i materiali e che è facilissimo ritrovare a contatto con le macchine per l'industria alimentare, come il vapore e l'acqua. "Succede quindi che le aziende non si rendano conto dell'Ossido di ferro che si forma nei tubi di portata e che, essendo una sostanza che non si discioglie, non risulta nelle analisi ma si deposita, con le relative conseguenze. Un altro errore che gli operatori del settore commettono spesso è quello di non effettuare la corretta manutenzione, dimenticandosi, magari, di sostituire i filtri negli impianti di depurazione. Molte aziende si credono in regola, soprattutto quando fanno autocertificazione, ma spesso non è così".



Maurizio Podico del Tifq (Istituto per la qualità igienica delle tecnologie alimentari)

Export e alte pressioni: i pro e i contro della tecnologia

L'Asdi (Agenzie per lo sviluppo dei distretti industriali) è un'organizzazione che si occupa di dare supporto alle aziende del Friuli Venezia Giulia. In particolare, Pierpaolo Rovere si occupa, da più di vent'anni, di studiare le applicazioni delle alte pressioni (vedi box) in campo alimentare. Che solo di recente hanno trovato attualizzazione in Italia, con la nascita dell'esigenza di esportare prodotti nei paesi anglosassoni, dove questo tipo di trattamento è da tempo radicato e richiesto dalle grandi catene distributive. A livello di numerica, nel 2014 il numero degli impianti Hpp in Italia è aumentato e anche le aziende che si occupano della produzione di piatti pronti si stanno interessando a questa opportunità. Queste attenzioni hanno recentemente spinto il Ministero della Salute a codificare questo tipo di trattamento. Da parte sua, l'Asdi ha realizzato il primo impianto pilota, certificato En 853, mettendolo a disposizione delle aziende e collocandolo a Villa Santina, nel nord del Friuli, in una posizione strategica per l'export. Poiché i flussi di prodotti che è possibile sottoporre alle alte pressioni, al giorno d'oggi, sono estremamente elevati (anche 10 cicli in un'ora), la criticità di questi impianti è il massimo utilizzo, che consente di ammortizzare i costi. Per questo motivo, in Emilia Romagna, sono stati realizzati due impianti installati per contoterzismo.



Pierpaolo Rovere, di Asdi (Agenzie per lo sviluppo dei distretti industriali)

Trattamenti ad alta pressione

Si tratta di un processo che applica una pressione isostatica (uguale su tutte le parti), dell'ordine di sei mila bar, su prodotti pre-confezionati che hanno un contenuto in acqua (no secchi, no schiume). L'effetto è quello di ridurre i microrganismi presenti nel prodotto. A titolo esemplificativo, Pierpaolo Rovere ha illustrato i risultati di alcuni studi presentati nei primi anni duemila, che riguardano il trattamento della Listeria nel prosciutto crudo. Con una pressione di cinque mila bar, la riduzione decimale della Listeria è dell'ordine di circa un minuto. Nel prosciutto crudo, oltretutto, il contenuto di acqua è ridotto, mentre l'alta pressione è ancora più efficace sui prodotti con una percentuale maggiore di acqua interna.

Strumenti per la simulazione dei processi di essiccazione e stagionatura nell'industria delle carni

Eva Ogue di Irta - istituto nato nel 1985 in Catalogna, che si occupa di ricerca e sviluppo applicati ai vari settori di competenza - ha presentato due strumenti di simulazione per l'ottimizzazione di alcuni trattamenti tipici dell'industria alimentare. "L'essiccazione e la stagionatura sono processi lunghi e costosi, sia dal punto di vista del dispendio energetico, che dell'ingombro. Inoltre, non garantiscono l'omogeneità dei risultati sui prodotti posti in diverse zone dell'essiccatoio. La simulazione è una riproduzione della realtà che, seguendo modelli matematici, permette di prevedere situazioni reali e migliorare le performance sotto tutti i punti di vista". Nell'industria alimentare queste metodologie sono poco conosciute, ma potrebbero rivelarsi uno strumento utile per gli operatori. Irta propone due modelli di questo tipo: "Comsol è un software commerciale di modelli di dinamica dei fluidi. Irta l'ha adattato per la realizzazione, in funzione di alcuni parametri di costruzione, di modelli di simulazione della struttura degli

essiccatoi, per verificarne il funzionamento e studiare le differenze del processo di essiccazione nei diversi punti del magazzino". In base a caratteristiche - quali la dimensione della stanza, la velocità d'entrata e la condizione iniziale dell'aria, la geometria del prodotto, la distribuzione del prodotto in magazzino - si studiano variabili nei diversi punti, come ad esempio la temperatura e l'umidità relativa: parametri che influenzano il processo di essiccazione. "IrtaSim è stato sviluppato proprio da Irta. Si tratta di un software gratuito che simula il processo di essiccazione di un prodotto determinato (salame, prosciutto), in funzione delle caratteristiche dello stesso". Il programma ha prevalentemente due funzioni: determinare i parametri di essiccazione degli insaccati (ad esempio il coefficiente di evaporazione dell'acqua dal prodotto) e prevedere il comportamento del prodotto nelle diverse fasi di essiccazione (riduzione del peso, contenuto di acqua nei



Eva Ogue, di Irta - (Institute for food research and technology)

diversi punti del prodotto). Inoltre, questo strumento consente, modificando alcuni parametri come la temperatura nell'essiccatoio, di stimolare il processo di essiccazione e visionare i risultati. "Irta mette a disposizione queste due visioni multimediali che

permettono di ottimizzare il processo, monitorando al tempo stesso qualità e sicurezza alimentare".

Simulazione dei processi di essiccazione e stagionatura

VANTAGGI:

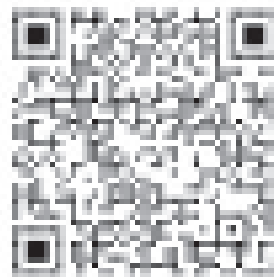
- Verificare la funzionalità di un impianto senza doverlo costruire
- Realizzare impianti sulla base di progetti ottimizzati (sia per risultati, che per risparmio energetico)
- Ricavare informazioni utili sui processi e i prodotti
- Studiare soluzioni alternative
- Ottenere risparmio economico e di tempo

SVANTAGGI:

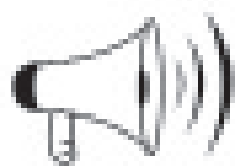
- I tempi di sviluppo dei modelli sono lunghi
- In qualche caso i dati possono essere poco precisi
- I risultati richiedono sempre una validazione rispetto ai sistemi reali, per verificare la qualità dei modelli

Ideabrill®

Il lusso del palato



Guarda lo spot
per scoprire cosa
può offrirti Ideabrill.



Comunicato

La partnership con PROMOVIDEO
permette di trasformare Ideabrill
nel miglior veicolo pubblicitario del
tuo prodotto.



Utilizzabile

Usa il sacchetto più volte per
conservare/congelare altri alimenti.



Eco Friendly

Segui le istruzioni della tabella e il
video nel QR per fare
la raccolta differenziata.



www.ideabrill.it

ESSEQUATTRO SPA e PROMOVIDEO SRL vi aspettano al Cibus
presso lo stand del BUCIN GUSTO VENETO - PAD. 4 STAND A008.

PROMOZIONE CIBUS

Per i clienti del Cibus una special edition: il dispenser multiprodotto.
Per informazioni visitate www.ideabrill.it

“L’innovazione passa da qui”

Numerose le novità descritte da Fabio Bettio, brand manager della manifestazione parmense. Partnership, incremento delle aree espositive, convegni internazionali.

Una laurea in Economia Aziendale e un’esperienza in Fiere Parma iniziata nel 2007. Dal maggio 2014 Fabio Bettio è brand manager di Cibus Tec – Food Pack, il salone internazionale delle tecnologie e soluzioni per l’industria alimentare. Approfondiamo con lui tematiche e iniziative della prossima edizione, che si terrà dal 28 al 31 ottobre nel quartiere fieristico parmense.

Come si è evoluta negli anni la manifestazione?

Userei il termine ‘sviluppo’. Quella del 2014, oltre a sancire l’importante traguardo della cinquantesima edizione, sarà una fiera ancora più ricca, frutto di un riposizionamento su cui l’organizzazione lavora da cinque anni, collaborando in stretta sinergia con l’industria alimentare e tecnologica. Anzitutto, la novità più lampante di quest’anno è il nuovo nome: Cibus Tec – Food Pack. Grazie, infatti, alla partnership con l’associazione di categoria Ucima (Unione costruttori italiani macchine automatiche per il confezionamento e l’imballaggio), abbiamo riunito, in un’unica esposizione, un’offerta tecnologica completa, in grado di rispondere alle singole esigenze dell’industria alimentare, non solo in quanto a processo e confezionamento, ma addirittura dalle materie prime alla logistica. Il fatto che Ucima ci abbia scelti come piattaforma è per noi conferma del successo del nostro lavoro e ci permette di presentare Cibus Tec come fiera verticale altamente specializzata. Oltretutto inserita in un territorio in cui si concentrano i migliori esempi di produttori di alimentari e tecnologie, in cui si creano sempre nuove esigenze industriali e in cui, di conseguenza, nascono le soluzioni più innovative e altamente tecnologiche.

Quali sono i punti di forza oggi?

Ovviamente, ripeto, la collaborazione con Ucima, che ci consente di ambire a una leadership qualitativa nel settore delle tecnologie alimentari. Ma nostro vanto sono anche i numeri. In un momento in cui le manifestazioni tendono a comprimersi, noi abbiamo registrato un numero crescente di espositori, tanto da dover aprire un nuovo padiglione. Entro la chiusura delle adesioni, avremo probabilmente superato i mille espositori, provenienti da circa 30 paesi del mondo. La percentuale di aziende straniere, infatti, ha raggiunto quota 20%, con un’importante presenza di Germania, Francia e Usa. Oltre che Israele, Cina e Belgio.

Quali sono state le attività per rinforzare l’incoming dei buyer e quali risultati hanno portato?

Ad oggi sono 500 gli operatori profilati dell’industria alimentare internazionale che hanno confermato la partecipazione alla fiera. L’attività d’incoming si è sviluppata in due fasi. Dapprima un lavoro congiunto con gli espositori, in cui si sono raccolte informazioni ed esigenze. In seguito è stato costituito un team ad hoc, che si è occupato da un lato di fare ricerche a 360° sulle tematiche alimentari e tecnologiche, individuando i paesi di maggiore interesse, i trend di mercato e le innovazioni di prodotto; dall’altro di invitare gli operatori stranieri e di far conoscere nel mondo la manifestazione, attraverso una maggiore promozione all’estero, una serie di road show e la presenza a un maggior numero di manifestazioni internazionali del settore.

Quali sono le principali novità che riguardano questa edizione 2014?

Oltre al progetto Food Pack, le novità sono numerose. A cominciare da Tecno Meat, la sezione creata per valorizzare il settore del processo e del confezionamento



Fabio Bettio

L’EVENTO IN PILLOLE

Quando: dal 28 al 31 ottobre	Dove: quartiere fieristico di Parma	Padiglioni: 3-4-5-6-Centro Congressi (pag. 7)
------------------------------------	---	---



Filiere rappresentate:
frutta e vegetali, latte e derivati, carne e prodotti ittici, piatti pronti, 4^a 5^a e 6^a gamma, prodotti da forno e derivati dai cereali, prodotti dolciari, prodotti surgelati, liquidi alimentari, semi-liquidi alimentari.

30 ^{mila} VISITATORI PREVISTI	40 CONVEGNI E CONFERENZE
500 BUYER PROFILATI	1.000 ^{circa} ESPOSITORI

L’innovation va partir d’ici



Plus de 1.000 exposants venus de environ 30 pays; 5 pavillons; 500 commerçants des marchés avec le potentiel le plus élevé, toutes les meilleures technologies (sélection, traitement, conditionnement, fin de ligne, logistique). Ce sont les chiffres de la 50^e édition de Cibus Tec-Food Pack, événement international dédié à la transformation des aliments et à l’emballage, sur scène à Parme du 28 Octobre au 31. Le riche calendrier d’ateliers est concentré sur les questions de plus grand intérêt pour l’industrie alimentaire italienne et internationale.

delle carni. Un progetto di successo sul quale abbiamo investito sia perché si tratta di un comparto che vale più di 2 miliardi di euro, sia per la concomitanza con la Borsa merci delle carni, che si tiene ogni venerdì presso la nostra struttura fieristica, nei locali della Camera di commercio, e che richiama circa 400 operatori della filiera. Inoltre, è stata ulteriormente perfezionata l’area dimostrativa e divulgativa in cui alcune aziende espositrici partecipano con linee di produzione e confezionamento perfettamente funzionanti: si chiama Cibus Tec Industry e ospiterà, all’interno di un’area dedicata nel padiglione 5, due linee di produzione e confezionamento di zuppe ‘ready meal’ e preaffettati ‘ready to serve’. Infine, siamo onorati di essere stati scelti per ospitare il Congresso Internazionale Ehedg (European hygienic engineering & design group, organismo internazionale con sede a Francoforte), appuntamento biennale che tratterà le tematiche della progettazione degli impianti di produzione alimentare e dei rispettivi stabilimenti, dal punto di vista dell’igiene, della sicurezza e della sostenibilità economica. L’evento, che si terrà il 30 e il 31 ottobre, porterà in fiera circa 250 operatori del settore sensibili a queste tematiche. Non meno importante, ospiteremo la IV conferenza del ‘World food research and innovation forum’, in cui gli organismi internazionali preposti alla sicurezza alimentare in Europa, Usa, Canada e Cina, discuteranno sul tema delle ‘Strategie globali per la sicurezza alimentare’.

Negli ultimi mesi sono emerse tendenze rilevanti o novità importanti per il settore?

Sicuramente abbiamo riscontrato che il confine fra processo e confezionamento non è più così netto. Uno dei motivi, questo, che ci ha spinti a integrare Food Pack. Inoltre, gli operatori del comparto alimentare considerano sempre più l’industria tecnologica come un partner, con il quale stringere una stretta collaborazione, con l’intento di abbreviare le tempistiche della produzione, aumentare le garanzie di sicurezza e allungare i tempi di shelf life dei prodotti. Infine, sia durante l’attività d’incoming dei buyer, sia durante gli incontri del nostro Comitato d’orientamento composto da grandi aziende dell’industria alimentare, è emersa una tendenza molto interessante: il cosiddetto ‘trasferimento tecnologico’ da un settore all’altro. Sembra che, infatti, che negli operatori cresca l’interesse a conoscere quali innovazioni sono state introdotte in altri settori, per risolvere temi anche complessi nell’attività quotidiana di produzione e confezionamento.

Quali saranno i principali temi dei convegni al centro della manifestazione?

Il palinsesto degli incontri, delle conferenze e degli eventi è molto ricco e soddisfa le esigenze di tutta la filiera, nei principali comparti. Questo è stato possibile grazie alle partnership strategiche che abbiamo stretto con diverse associazioni e player specializzati. Suggestivo di visitare la sezione convegni del sito di manifestazione per conoscere l’elenco completo di appuntamenti per l’industria alimentare.

Perché queste relazioni sono importanti per la manifestazione?

Perché si tratta di vere e proprie collaborazioni, in cui si condividono gli obiettivi. Lo scopo è quello di conoscere le esigenze specifiche dei settori rappresentati e costruire eventi su misura per promuovere il business e la divulgazione tecnico-scientifica, rendendo Cibus Tec – Food Pack un vero e proprio hub internazionale per le scelte sugli investimenti tecnologici.

ROBOPAC SISTEMI

Nip&Tuck



Robopac Sistemi, attiva nel mercato delle macchine avvolgitrici con film estensibile, lancia sul mercato la soluzione definitiva per eliminare i problemi legati alle code film indesiderate: Nip&Tuck. I vantaggi sono l'assenza di code film (nessuno stop accidentale nei magazzini automatici); prevenire la condensa (ideale per prodotti caldi, congelati, umidi, che necessitano di traspirazione e fumigati); assenza di parti calde (nessuna saldatura, quindi nessun rischio di presenza fuoco); soluzione perfetta anche con film stretch macroperforato. Alcune potenziali aree di applicazione di Nip&Tuck: food (cibi precotti, farine, conserve), dairy (latte, yogurt), cibi congelati (carne, pesce, gelati), beverage (soft drinks, acqua, succhi, birra), agroalimentare (frutta e verdura, funghi).

RISCO E MULTIVAC



In occasione di Cibus Tec, Risco e Multivac presenteranno, presso lo stand E018 (pad. 6), tre sistemi per l'industria alimentare, tra cui la linea Risco RS 912 per produzione di carne macinata, porzionata e depositata automaticamente in vaschetta. La linea Risco sarà abbinata alla termoformatrice Multivac T700. Il sistema permette di lavorare carne suina, bovina o di pollo in modo completamente automatico, senza manipolazioni da parte dell'operatore, nel pieno rispetto dei più alti standard igienici. Il sistema RS 912 garantisce un taglio netto delle porzioni, un ottimo controllo del peso e un'eccellente definizione del prodotto macinato.

RISCO

Insaccatrice continua sottovuoto RS 110

RS 110 è la nuova insaccatrice sottovuoto universale Risco. Una macchina compatta ed estremamente versatile, ideale per la lavorazione di svariati prodotti alimentari (dai salumi della tradizione, come salame e salsiccia fresca, a prodotti innovativi e di tendenza, quali polpette e hamburger).



MULTIVAC

Multivac R 085 per il confezionamento termoformato automatico

Multivac lancia sul mercato la nuova R 085. Il modello base è rivolto a quelle aziende del settore alimentare che desiderano approcciare il confezionamento termoformato automatico. La macchina può essere equipaggiata con quattro formati standard ed è adatta anche per il confezionamento di prodotti affettati e per la produzione di confezioni sottovuoto e Map. Grazie alla profondità di termoformatura, che può raggiungere gli 80 millimetri, la R 085 offre una vasta gamma di design delle confezioni. Per le unità di sollevamento e per la catena di trasporto vengono utilizzati azionamenti elettrici che consentono alla R 085 di ottimizzare l'efficienza energetica. Caratteristiche principali: cambio formato semplice e veloce grazie al sistema a cassetto; possibilità di utilizzo di film rigido e flessibile; semplice operatività; dimensioni compatte. Specifiche tecniche: fascia nominale macchina standard, 420 mm; passo 230, 300 mm; profondità di termoformatura ≤ 80 mm; dimensioni approssimative 3.340 x 1.115 x 1.650 mm.



CAVANNA PACKAGING GROUP

Confezionatrice Zero5 Box Motion



Novità di Cavanna Packaging Group a Cibus Tec – Food Pack è la confezionatrice Zero5 Box Motion, che sarà esposta allo stand e incarnerà singolarmente delle vaschette di sfogliatine. Il vantaggio è un tempo di saldatura più lungo rispetto a una macchina convenzionale con ganasce rotanti. Le ganasce riscaldate seguono costantemente il prodotto consentendo una tenuta maggiore su pellicole di laminati spessi che vengono comunemente utilizzate nell'industria farmaceutica o del Petfood, ma non solo. E' infatti molto indicata anche per prodotti in cui si richiede l'utilizzo dei dispositivi gas flushing e in cui i pacchetti devono essere sigillati ermeticamente, oltre che essere progettata per la facile installazione di un dispositivo per la saldatura a ultrasuoni longitudinale. Questa confezionatrice, ad alta velocità, è in grado di raggiungere velocità nominali di 130-150 pacchetti al minuto e per alcune applicazioni può raggiungere anche le 180 confezioni al minuto.

PCM GROUP ITALIA

Pompa a vite eccentrica HyCare



Qualità, sicurezza ed efficienza sono i tre ingredienti combinati da Pcm per creare la nuova pompa a vite eccentrica HyCare. Dotata di un design brevettato e sviluppata utilizzando la fluidodinamica computazionale, HyCare è una pompa altamente igienica, che rispetta al massimo i prodotti alimentari. È, infatti, la prima pompa a vite eccentrica per il settore alimentare a non alterare gli ingredienti, a soddisfare i requisiti di sicurezza e a contenere i costi.



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 Oggiono 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

“Basta con i controlli inutili”

Troppe le verifiche nei punti vendita sul packaging dei prodotti. Con dispendio di tempo e risorse per la distribuzione. L'opinione di Davide Pessina, quality manager per Il Gigante.



“C'è un grosso problema legato agli imballaggi che noi addetti della grande distribuzione ci troviamo spesso ad affrontare e che è causa di ostacoli burocratici e perdite di tempo: la mancanza di controlli a monte”. Davide Pessina, quality manager per Il Gigante, ci racconta le difficoltà legate al packaging nella grande distribuzione, i trend e le iniziative dell'insegna per aumentare il servizio ai consumatori dal punto di vista del confezionamento.

In cosa consiste questo problema?

In sostanza, in sede di controllo da parte di enti quali Asl e Nas nei nostri punti vendita, oltre a tutte le documentazioni di nostra pertinenza, ci vengono richieste, oltre alle dichiarazioni di conformità degli imballaggi, anche prove di cessione e altri documenti tecnici di pertinenza del produttore. Non dovrebbe essere così. I controlli sulle confezioni degli alimenti dovrebbero essere fatti direttamente sui produttori e non solo sugli utilizzatori, così come previsto dalle norme vigenti.

Quali sono i regolamenti in materia?

L'Italia si è dimostrata avanti rispetto all'Europa. Nel nostro paese, infatti, già nel 1973 è entrato in vigore il Decreto Ministeriale del 21 marzo 1973, 'Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale'. In Europa, tra i tanti provvedimenti, alcuni dei quali anche molto specifici e dettagliati, se ne individuano due fondamentali: il Regolamento n. 1935 del 2004 e il n. 2023 del 2006. Nonostante questi documenti prevedano controlli per le aziende produttrici, queste verifiche vengono “spostate a valle”, ossia eseguite direttamente nei punti vendita della distribuzione. Inoltre, non esiste un registro ufficiale delle aziende produttrici di imballaggio che hanno ottenuto certificazioni di idoneità per le produzioni destinate al settore alimentare. Mentre un'anagrafica obbligatoria sarebbe uno strumento utile per Asl e Nas, che oltretutto alleggerirebbe il carico burocratico da affrontare per noi distributori.

Come rispondono le aziende a questo appello?

Le imprese più grandi e strutturate si sono attrezzate per rispondere alle nostre richieste e ci forniscono schede tecniche e documenti in regola, oltre ad aver richiesto e ottenuto le certificazioni quali Brc/Iop e Ifs. Bisogna però considerare diverse difficoltà: anzitutto, lungo la filiera si susseguono spesso più fornitori che si occupano solo di un passaggio di confezionamento e non di tutto il processo (ad esempio il semplice stampatore di etichette) e che ricevono raramente controlli di tipo igienico-sanitario. Inoltre, sono numerosissime le aziende importatrici, che trovano quindi ancor più difficoltà a richie-

dere all'estero dichiarazioni di conformità in regola con le disposizioni italiane. Dal canto nostro, facciamo il possibile per aiutare le aziende a consegnarci documenti corretti, fornendo delle linee guida per la compilazione. Purtroppo, però, è molto difficile trasmettere l'importanza di questa prassi.

Quale potrebbe essere la soluzione ideale?

Se si parla di un sistema alimentare, bisogna far rientrare al suo interno tutti gli operatori coinvolti, dal primo all'ultimo. Questo consentirebbe di creare una sorta di registro e di sottoporre tutte le aziende ai controlli degli enti preposti, direttamente sul luogo di produzione e non solo nel punto vendita.

Quali sono le altre esigenze della grande distribuzione in merito al packaging?

Prima di tutto è richiesta la massima flessibilità da parte delle aziende che producono imballaggi, visto che le referenze per ogni reparto sono molto numerose e differenti tra loro. Inoltre è necessario aumentare il valore di ciò che viene venduto, non in termini di volumi o fatturati, ma in termini di imballo ed etichette, che devono essere di



Stop aux contrôles inutiles

“Les contrôles sanitaires sur les emballages doivent être faits - conformément à la réglementation européenne - pendant la phase de fabrication, pas dans les points de vente”. C'est l'appel que Davide Pessina, responsable de la qualité pour Il Gigante, fait aux producteurs d'emballage et aux organes d'inspection. “Ces inspections sont un gros problème pour nous et provoquent des obstacles bureaucratiques et une grande perte de temps”. Il y a une grande attention de part de l'enseigne pour la durabilité de l'emballage et pour la réduction des déchets. En outre, depuis plusieurs années Il Gigante va dans le sens d'un plus ponctuel service d'information pour le consommateur, avec des étiquettes claires, immédiates et explicatives.



appeal e con contenuti di servizio per il consumatore.

Quali sono le scelte dell'insegna nell'ambito degli imballaggi?

Una delle nostre priorità è quella di ridurre i costi di smaltimento per noi e per il cliente. Questo significa che nell'acquisto dei prodotti, siamo attenti anche a evitare imballaggi inutili e a ridurre la quantità di rifiuti prodotti nei nostri store. Inoltre, siamo sensibili all'interesse crescente che il consumatore mostra nei confronti dei materiali eco-sostenibili, riciclabili o riutilizzabili. Una tendenza sempre più rilevante, anche se ancora non abbastanza forte da orientare la scelta. In questo senso, un invito che facciamo ai produttori di packaging è quello di pensare già in fase di progettazione ai materiali impiegati, a come vengono combinati e al fine vita dell'imballo, perché questo può condizionare la raccolta differenziata, con le conseguenze di cui tutti siamo a conoscenza. Infine, Il Gigante si muove da anni verso un maggior servizio di informazione verso il consumatore. In primo luogo una forte attenzione verso i contenuti delle etichette dei prodotti a marchio del distributore. Da anni seguiamo le linee guida conai 'Etichetta per il cittadino - vademecum per un'etichetta volontaria ambientale che guidi il cittadino alla raccolta differenziata degli imballaggi'. Alcune norme che rientrano nel nuovo regolamento europeo sull'etichettatura, che entrerà in vigore dal 13 di dicembre 2014, facevano già parte del nostro modus operandi da anni, come ad esempio il dover mettere in evidenza l'eventuale presenza di allergeni. Insieme all'Università di Milano, abbiamo anche intrapreso due iniziative rivolte ai consumatori più attenti a seguire una dieta equilibrata (vedi box).

Secondo quali criteri selezionate i fornitori di packaging per i prodotti a marchio del distributore?

I criteri di selezione sono moltissimi e valutano aspetti come la sicurezza, la capacità di non interferire sulle caratteristiche organolettiche degli alimenti, fino alla progettazione grafica e alla logistica. Oltre a ciò, seguiamo un piano di sorveglianza annuale che consente di verificare, anche in loco, il mantenimento dei requisiti richiesti. Un elemento fondamentale, in cui sono stati fatti passi da gigante in ambito di ricerca, è quello del prolungamento della shelf life. Gli imballi, infatti, devono essere sempre più ecocompatibili, prodotti con materiali naturali, ma devono comunque mantenere, in un tempo sempre più esteso, la qualità e le condizioni organolettiche dei prodotti. Infine, un vantaggio per tutta la filiera è il fatto che si sta progressivamente superando il limite di lavorare per comparti chiusi: i vari attori lungo la catena di produzione hanno iniziato a smettere di pensare solo per il proprio segmento e stanno sempre più coordinandosi tra loro in vista del risultato finale. Ad esempio, nei nostri punti vendita ora sono presenti macchine per l'atmosfera protettiva.





IL GIGANTE: "Mangio meglio vivo meglio"

Sull'etichetta di ogni prodotto a marchio del distributore, è stato inserito un codice alfabetico che identifica la sua appartenenza a uno dei cinque grandi gruppi di alimenti:

C = cereali e tuberi (zuccheri semplici e complessi)

P = carne, pesce, uova, legumi

L = latte e derivati (formaggi, yogurt)

G = grassi da condimento (oli, burro, strutto)

V = vegetali (frutta e verdura)

Inoltre, nelle tabelle nutrizionali viene indicata la quantità percentuale di ogni singolo nutriente (proteine, carboidrati, grassi, fibre e sodio) nella porzione consigliata, evidenziata in rosso, giallo e verde a seconda che corrisponda a una quantità bassa, media o alta, rispetto al corretto apporto giornaliero definito dall'assunzioni di riferimento di un adulto medio (Reg. 1169/11).

**La salute TI PARLA
a chiare lettere**

Impariamo a leggerle

MANGIALE TUTTE!

Puoi gustarti il tuo cibo e mantenerlo sano, equilibrato e ricco di tutti i nutrienti necessari. Basta un esempio di un'alimentazione equilibrata.

Gruppo	Quantità consigliata
Cereali	40g
Carne/Pesce/Uova/Legumi	40g
Latte e derivati	40g
Grassi da condimento	40g
Vegetali	40g

Per maggiori informazioni visita il nostro sito www.igigante.it

**DIAMO COLORE
al vostro benessere**

*Tre semplici colori
Vi aiutano a seguire
un'alimentazione sana ed equilibrata*

Leggere la tabella nutrizionale presente su tutti i prodotti "Il Gigante/Prodotto qualità".

Per ogni singolo nutriente (Proteine, Carboidrati, Grassi, Fibre e Sodio) viene indicata la quantità percentuale (rispetto a una porzione standard di riferimento) rispetto al suo corretto apporto giornaliero.

**LA COLORAZIONE CORRESPONDE
A DIVERSE QUANTITÀ DI UNO DEI CINQUE GRUPPI DI ALIMENTI**

Ad ogni pasto (pranzo, colazione e cena) è consigliato per ogni nutriente, non superare il 100% dell'assunzione giornaliera. Se si eccede in un nutriente, è possibile integrare nella stessa porzione la qualità necessaria (ad esempio, se si eccede in proteine, si può integrare con carboidrati).

Saper scegliere è la scelta migliore

Per maggiori informazioni visita il nostro sito www.igigante.it

XXIX

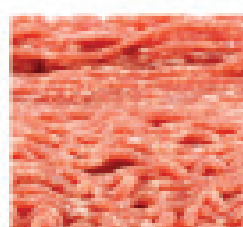
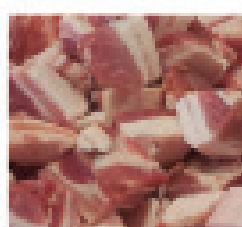
TOMRA
SORTING SOLUTIONS

NOVITÀ!

MISURAZIONE COLLAGENE



Triti Cubetti
Macinato
Rifilature e
molto altro



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



tomra.com/food

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

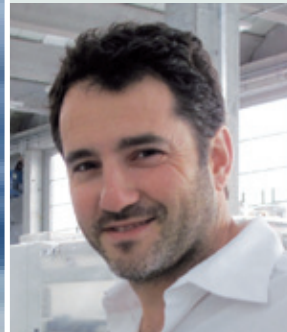
TOMRA Sorting Solutions - Food

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

TOMRA
SORTING SOLUTIONS | FOOD

COENBERG BEST

Film plastici senza solventi



Bruno Marin,
attuale presidente
della società

Prima in Europa, Amb lancia la produzione di pellicole water-based per alimenti.
Un progetto ambizioso, frutto di due anni di lavoro e di cinque milioni di euro di investimenti.

Una produzione water-based di film plastici destinati alle aziende alimentari. Questa l'innovazione che Amb, l'azienda specializzata di San Daniele del Friuli, ha lanciato sul mercato nel mese di settembre. Grazie al suo impegno nella ricerca, nell'innovazione e nell'attenta analisi dell'evoluzione delle esigenze dei suoi clienti diretti e delle preferenze dei consumatori, Amb è all'avanguardia nella produzione di film plastici flessibili, rigidi e semi rigidi. E proprio da questa attitudine nasce la prima produzione di film plastici water-based in Europa, che elimina completamente l'impiego di solventi. Bruno Marin, presidente dell'azienda, ci racconta questa nuova avventura.

Come è nata l'idea di questo prodotto?

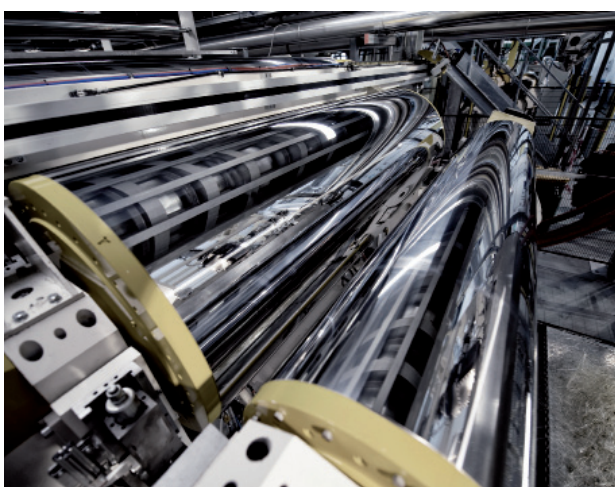
Il progetto water-based ha permesso, per la prima volta in Europa, di arrivare a una produzione che elimina i solventi dai film plastici (oggi impiegati in questo settore nelle modalità previste dalla legislazione) preservando i prodotti alimentari dalla migrazione di sostanze indesiderate. Questo ambizioso progetto, divenuto ora realtà, è un esempio positivo di sviluppo industriale, resosi possibile grazie alla collaborazione tra aziende-partner internazionali di primissimo livello. Il denominatore comune di questo gruppo di lavoro è – senza dubbio – l'innovazione come principio fondamentale. La produzione water-based non è infatti la risposta a un obbligo di legge, ma a un cambiamento globale in materia di sostenibilità ambientale, che sempre più riguarderà tutte le industrie. Non solo: è lo stesso consumatore finale che vuole sempre più conoscere come sono fatti i prodotti che acquista, anche quando si tratta di packaging. Anche in questo caso, poter escludere totalmente la possibilità di contaminazione da solventi grazie a una produzione water-based fa la differenza.

Quanto tempo e quanti investimenti avete impiegato per perfezionarlo?

Quello di Amb è un progetto ambizioso, che vede la luce dopo un investimento complessivo di cinque milioni di euro e due anni di intenso lavoro.

Vi siete avvalsi di collaborazioni esterne? Quali?

Per il raggiungimento di questo obiettivo, Amb ha chiesto e ottenuto la collaborazione di partner internazionali di primissimo livello: Comexi per la fornitura degli impianti, Actega e Sun Chemical per gli inchiostri, Basf e Dow Chemical



L'azienda

Amb è una società italiana specializzata nella produzione di packaging, tra le prime in Europa a realizzare imballaggi ad alta barriera per le aziende alimentari di tutto il mondo. Fin dal 1969, anno di fondazione, è sempre stata guidata dalla stessa famiglia e oggi nella sede di 35mila metri quadri di San Daniele del Friuli (in provincia di Udine) lavorano 200 dipendenti. Nel 2013 il fatturato ha superato i 70 milioni di euro, con una quota export del 75%, realizzata in mercati quali Europa, Americhe, Africa e Oceania. Tra gli oltre 300 clienti dell'azienda, figurano alcuni dei marchi più importanti del panorama alimentare.

Certificazioni:

Amb ha introdotto il Codice Etico nel 2013 e sta completando le procedure per l'ottenimento della certificazione Oshas 18001 e la certificazione ambientale Iso 14001 con registrazione Emas.

per le colle e gli adesivi. Un gruppo di lavoro unito da un unico obiettivo: perfezionare una tecnica produttiva che azzeri le emissioni di solventi in atmosfera e che mantenga l'eccellente qualità del risultato finale, in particolare per ciò che riguarda il colore e le finiture.

Quando è stato lanciato sul mercato?

Nello stabilimento di Amb, la produzione 'ad acqua' è partita ufficialmente a settembre 2014, dopo un ultimo periodo di sperimentazione che si è volutamente deciso di protrarre al fine di poter perfezionare e apprezzare nel dettaglio le caratteristiche di questa tecnologia.

Quali sono i vantaggi?

Per il mondo della plastica, la produzione water-based è un'autentica rivoluzione, che porta a importanti ed evidenti vantaggi. Grazie all'assenza di solventi, i prodotti alimentari hanno garanzia di totale preservazione dalla migrazione di sostanze indesiderate, mantenendo però un'eccellente qualità di produzione: identici colori, versatilità grafica, possibilità di soluzioni e finiture accattivanti. La tecnologia rappresenta indubbiamente un plus per tutte le aziende, in particolare per quelle che propongono alimenti basati su ingredienti di qualità superiori (ad esempio biologici o dedicati all'infanzia); rispetto per l'ambiente e risposta anticipata alle norme sempre più restrittive in materia di imballaggio.

Una soluzione ancora poco applicata?

La stampa ad acqua, ottenuta tramite la produzione water-based, nel settore della plastica non è assolutamente diffusa per difficoltà legate soprattutto ai cosiddetti 'trasferimenti' del colore, problematiche che il solvente ha sempre permesso di evitare. Considerate però le normative sempre più stringenti in materia di emissioni in atmosfera e rimanendo fedeli alla nostra natura di azienda innovativa, si è deciso di investire proprio in questa direzione.

Rispetto ai film utilizzati finora, cambia qualcosa a livello qualitativo o di tempistiche?

La produzione water-based non solo permette, grazie all'assenza di solventi, di evitare la migrazione di sostanze indesiderate sugli alimenti, ma garantisce livelli qualitativi identici se non superiori a quella che impiega i solventi. E persino i tempi di produzione non lievitano.

Proporrete la vostra novità solo in Italia o anche all'estero?

Naturalmente, in tutto il mondo.

Margherita Bonalumi



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.

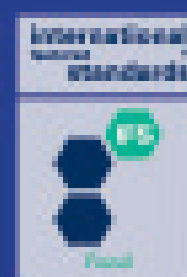


- ERBE E SPEZIE in purezza
- CONCE E DROGHE AROMATICHE
- MISCELE DI INGREDIENTI FUNZIONALI

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

Drogheria & Alimentari S.p.A. - Divisione Industria - Viale Nilde lotti 23/25 - 50037 San Piero a Sieve (FI)
Tel. +39 055 8432.650 - Fax +39 055 8432.653 - industria@drogheria.com - www.drogheria.com



La guerra dei sacchetti

In vigore, da agosto, la legge che regola la commercializzazione delle shopper in Italia. Un provvedimento che mette in ginocchio molte aziende produttrici.

Una legge vincolante. Un ostacolo per tutte le aziende coinvolte, tranne una. Molteplici disagi per la distribuzione. E' il quadro a tinte fosche, dipinto da Cna Produzione e Assoecoplast, dovuto alla pubblicazione in Gazzetta Ufficiale della legge n. 116/2014. In particolare, entra di fatto in vigore un regime sanzionatorio per le aziende che commercializzano shopper in plastica, a eccezione di quelle che rispettano una precisa norma. Il problema è che in Italia esiste una sola azienda in grado di produrre la materia base per sacchetti che rispondano ai

requisiti della nuova normativa, mentre il resto dei produttori rischia di dover chiudere i battenti. La società è la Novamont - azienda specializzata nella produzione di bioplastica a partire dal mais - che venne fondata nel 1990 da Montedison e che dal 1996 è di proprietà di Banca Commerciale Italiana, Investitori Associati e Ubs. A seguito del provvedimento, Cna Produzione e Assoecoplast hanno inviato alla Commissione europea una denuncia per violazione del diritto comunitario con la richiesta di un intervento urgente nei confronti del Governo italiano, per

Quali sono le shopper in regola

Con il Decreto 18 marzo 2013, 'Individuazione delle caratteristiche tecniche dei sacchi per l'asporto delle merci', si stabiliscono, all'Art. 2, le caratteristiche dei sacchi per l'asporto delle merci che possono essere commercializzati in Italia:

- a)** sacchi monouso biodegradabili e compostabili, conformi alla norma armonizzata Uni En 13432:2002;
- b)** sacchi riutilizzabili composti da polimeri diversi da quelli di cui alla lettera a) che abbiano maniglia esterna alla dimensione utile del sacco:
 - b.1.** con spessore superiore a 200 micron e contenenti una percentuale di plastica riciclata di almeno 30% se destinati all'uso alimentare;
 - b.2.** con spessore superiore a 100 micron e contenenti una percentuale di plastica riciclata di almeno il 10% se non destinati all'uso alimentare;
- c)** sacchi riutilizzabili composti da polimeri diversi da quelli di cui alla lettera a) che abbiano maniglia interna alla dimensione utile del sacco:
 - c.1.** con spessore superiore ai 100 micron e contenenti una percentuale di plastica riciclata di almeno 30% se destinati all'uso alimentare;
 - c.2.** con spessore superiore ai 60 micron e contenenti una percentuale di plastica riciclata di almeno il 10% se non destinati all'uso alimentare.

È altresì consentita la commercializzazione dei sacchi riutilizzabili realizzati in carta, in tessuti di fibre naturali, in fibre di poliammide e da materiali diversi dai polimeri.

SANZIONI

Partono da 2.500 euro per arrivare a 25mila euro. Ma le cifre aumentano fino a 100mila euro se la violazione riguarda grandi quantità di sacchetti, o un valore della merce superiore al 20% del fatturato del trasgressore.

LEGGI IN MATERIA DI SHOPPER



IN ITALIA

- Art. 2, comma 4, del Decreto Legge n.2 del 25 gennaio 2012, 'Misure straordinarie e urgenti in materia ambientale', convertito, con modificazioni, nella Legge n. 28 del 24 marzo 2012 (Gazzetta Ufficiale n. 71 del 24 Marzo 2012). Modificato dall'articolo 11, comma 2-bis, del DL n.91 del 24 giugno 2014 e convertito, con modificazioni, nella legge n. 116 dell'11 agosto 2014 (Gazzetta Ufficiale n. 192 del 20 agosto 2014)

- Decreto del ministro dell'Ambiente e della tutela del territorio e del mare e del ministro dello Sviluppo economico del 18 marzo 2013.



NELL'UNIONE EUROPEA

- Direttiva 94/62/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 20 dicembre 1994, sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio.

- Legge n. 205 del 2010 - Disposizioni di attuazione della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 19 novembre 2008 relativa ai rifiuti.

- Legge n. 296 del 27 dicembre 2006, 'Disposizioni per la formazione del bilancio annuale e pluriennale dello Stato'.

invitarlo a ritirare le norme. Contattato telefonicamente, Giancarlo Gamberini, responsabile nazionale Cna Produzione, spiega le motivazioni che hanno spinto alla denuncia. "Tengo a chiarire da subito che non siamo contrari a provvedimenti a favore della tutela ambientale. Ciò che noi contrastiamo è il divieto assoluto di commercializzazione, esclusa un'unica tipologia di shopper, quella compostabile. Si tratta dell'unico caso europeo di grave forzatura contro le norme comunitarie, che contrasta i principi del libero commercio e le norme di concorrenza. Tant'è vero che anche in fase di discussione parlamentare, lo stesso Dipartimento politiche europee presso la presidenza del Consiglio aveva suggerito di non procedere in questa direzione, pena il rischio di un nuovo contenzioso con la Commissione europea".

Come è possibile che, con queste condizioni, la legge sia comunque stata approvata?

C'è stata ancora una volta una pressione trasversale d'interessi che ha prevalso in sede politica, nonostante che le argomentazioni di tutela ambientale siano in materia assolutamente labili, in quanto esistono anche altre tipologie di shopper biodegradabili che contengono sostanze diverse da quelle indicate nel provvedimento, ma comunque non nocive. Si tratta di un'azione combinata a favore di una vera e propria posizione di monopolio, che coinvolge amministratori locali, banche, pseudoambientalisti, politica. In Italia c'è un'unica azienda che produce la materia base per gli shoppers cosiddetti compostabili!.

Quali sono le possibili conseguenze derivanti dall'entrata in vigore della legge?

Si autorizzano sanzioni immediate, che sono anche particolarmente pesanti. Ciò pone a rischio di chiusura un numero significativo di aziende produttrici presenti in varie regioni italiane con un numero complessivo di non meno di 6/7mila addetti, in un momento nel quale, al contrario, ogni singolo posto di lavoro andrebbe salvaguardato. Oltretutto, gli stessi produttori si trovano in questo modo impossibilitati a smaltire tutte le scorte di prodotto e rischiano anche che le merci già consegnate non vengano pagate dal committente, in quanto non più ufficial-



Giancarlo Gamberini,
responsabile nazionale
Cna Produzione

mente conformi. Inoltre, questa insistenza italiana nell'imporre il divieto assoluto di commercializzazione dei sacchetti che non sono compostabili è da tempo oggetto di procedure di infrazione in sede europea, dove è ancora in fase di definizione una nuova normativa sulla materia. Infine, non bisogna dimenticare che, mentre per la grande distribuzione è più facile riuscire ad adeguarsi alle norme, per quanto riguarda il canale tradizionale e dei piccoli supermercati si crea una situazione difficile da gestire, sia a livello pratico che economico.

Quale è la direzione che si sta prendendo in materia a livello europeo?

E' attualmente in corso un riesame della Direttiva 94/62 'Imballaggi e rifiuti da imballaggio'. Il testo, votato in aprile in prima lettura dal Parlamento Europeo, non è tuttavia ancora stato esaminato dal nuovo Consiglio Europeo e risulta fortemente contrastato da alcuni paesi europei come Inghilterra, Olanda e Svezia. Sicuramente il testo attuale è più restrittivo, ma non impone automaticamente la messa al bando di una categoria di sacchi a scapito di un'altra. Se poi dovesse divenire l'impostazione definitiva di una nuova normativa europea in materia, solo a quel punto sarà corretto tenerne conto. Per il momento quella

italiana costituisce una palese forzatura dei principi comunitari in materia di libera concorrenza.

Cosa proponete in alternativa?

Abbiamo sempre detto che siamo favorevoli a una linea 'incentivante o disincentivante', che offra supporti fiscali per spingere il consumatore verso una scelta piuttosto che un'altra, così come già previsto in altri Paesi europei. Inoltre non abbiamo mai affermato che tutti gli additivi che vengono utilizzati per rendere biodegradabile il sacchetto sono uguali e vanno indistintamente mantenuti sul mercato.

Come vi muoverete ora?

Non abbiamo lasciato nulla di intentato per contrastare gli effetti devastanti di questo provvedimento. Oltre alla denuncia, abbiamo contattato i ministeri e le istituzioni pertinenti. Al momento non risulta comminata alcuna sanzione, ma se dovesse succedere, Cna Produzione sta raccogliendo tutte le informazioni necessarie per adire alla giustizia amministrativa ordinaria e avviare eventuali azioni risarcitorie.

Margherita Bonalumi

Sanctions pour les sacs shopper non-compostables



Depuis août 2014, c'est entré en vigueur en Italie un système de sanctions pour ceux qui vendent des sacs shopper qui ne répondent pas aux exigences de la norme UNI EN 13432: 2002. Selon Cna Produzione et Assoecoplast, il s'agit d'une action combinée en faveur d'une véritable position de monopole, la quelle implique des autorités locales, des banques, des soi-disant écologistes, dans un mot: la politique. En Italie, il n'existe qu'une seule entreprise qui peut produire le matériau de base pour des sacs qui répondent aux exigences de la nouvelle législation, la Novamont. La mesure, alors, en plus de violer le droit communautaire, constitue également un risque de fermeture d'un nombre important d'entreprises, ou travaillent environ sept mille employés.

XXXIII

Eurocarne

26TH INTERNATIONAL EXHIBITION FOR THE MEAT CHAIN

VERONA | 10 - 13 MAGGIO 2015

www.eurocarne.it



Organizzata da:



VERONAFIERE



Colture microbiche: un volano per l'export

Frutto delle più innovative ricerche scientifiche, costituiscono un'opportunità per il superamento delle barriere sanitarie. Diverse le soluzioni presentate nel corso di un convegno organizzato da Chr Hansen.



Come rendere competitivi i prodotti della salumeria italiana sui mercati internazionali, adeguandoli ai requisiti sanitari senza privarli dell'identità tradizionale che li caratterizza? I ricercatori intervenuti alla terza edizione del convegno scientifico 'I salami italiani incontrano il mercato globale' - organizzato da Chr Hansen Italia, che produce ingredienti naturali per l'alimentare, e patrocinato dall'Università degli studi di Parma - hanno cercato di dare risposta proprio a queste esigenze. Che diventano sempre più attuali, data l'importanza crescente dell'export per le imprese italiane. In particolare, l'incontro di giovedì 2 ottobre, che si è tenuto presso il Campus universitario di Parma, ha affrontato il tema 'Colture microbiche di nuova generazione a sostegno della tradizione e della competitività'. Il controllo efficace del processo di fermentazione, condotto attraverso l'impiego di colture microbiche di nuova generazione, è essenziale per ottenere un prodotto in grado di superare le barriere sanitarie e mantenere allo stesso tempo i canoni della tradizione.

Il convegno, moderato da Roberto Massini (Unipr), è iniziato con l'intervento di Aldo Radice. Il codirettore di Assica ha evidenziato come, in un mercato interno ormai saturo, l'export può costituire una reale opportunità. I dati, infatti, rivelano una costante crescita per il mercato delle esportazioni, per accedere al quale, però, è indispensabile adeguarsi alle norme in materia di sicurezza alimentare imposte nei diversi paesi. In questo contesto, avvalersi di colture microbiche naturali specificatamente isolate e studiate può costituire una concreta possibilità per perseguire l'obiettivo, in quanto consente di ottenere un prodotto salubre, controllato, ma soprattutto buono.

Lo sviluppo di questi strumenti costituisce il lavoro quotidiano dei ricercatori pubblici e privati, che sono intervenuti al convegno illustrando gli ultimi risultati ottenuti e le prospettive attese per il futuro.

Maddalena Rossi, dell'Università degli studi di Modena e Reggio Emilia, ha illustrato come l'utilizzo di una coltura microbica selezionata permetta di ottenere performance di qualità, migliorando il profilo sensoriale e la sicurezza dell'alimento salame. I microrganismi presenti nella carne costituiscono un microbiota molto complesso, le cui caratteristiche derivano da molteplici fattori connessi con le tecniche di allevamento, macellazione, sezionamento, conservazione e distribuzione. Per minimizzare gli effetti negativi che questa flora microbica potrebbe causare durante il processo produttivo, è essenziale avvalersi di microrganismi specifici e selezionati, in grado di innestarsi nella matrice come microbiota dominante. I pull

microbici più innovativi sono abbastanza complessi rispetto a quelli proposti fino a poco tempo fa e sfruttano sia le peculiarità dei singoli ceppi, sia le sinergie che vengono a instaurarsi. Nonostante i microrganismi utilizzati per la composizione di una coltura starter possano essere di numero ristretto, essi presentano una grande varietà nelle proprietà fisiologiche e, per effetto delle innumerevoli variabili che caratterizzano il processo produttivo, possono portare a prodotti finiti notevolmente differenti. Per questo motivo si parla sempre più di soluzioni personalizzate anche in termini di colture microbiche. Chr Hansen si sta impegnando nel campo della ricerca applicata per produrre colture microbiche selezionate, con lo scopo di assolvere a specifiche esigenze. Oggigiorno, sono disponibili ceppi microbici in grado di agire con efficienza esclusivamente sul target identificato, senza apportare variazioni d'impatto al profilo sensoriale del prodotto.

Il secondo speech è stato quello di Luca Coccolin (Università degli studi di Torino), che ha presentato i risultati delle recenti sperimentazioni condotte su salami italiani. In questo caso, l'intervento si è focalizzato sul concetto di bioprotezione. Un tema di cui si parla già da tempo, ma che solo oggi si conosce in modo approfondito, grazie alla ricerca che ha rivelato il comportamento di questi microrganismi e le performance attese nel contesto produttivo.

Tali batteri riescono a produrre specifiche batteriocine (prodotti naturali del metabolismo microbico, stabili al calore), attive nei confronti di particolari microrganismi bersaglio. Inoltre, i produttori di batteriocine possiedono meccanismi specifici che li rendono immuni all'azione della batteriocina stessa. Possono avere uno spettro di azione molto stretto e specifico, rivolto al controllo della crescita di determinati microrganismi, oppure uno spettro di azione più ampio, diretto in generale ai microrganismi alteranti.

Silvia Grisenti, della 'Stazione sperimentale delle conserve', ha ampliato il discorso presentando diversi studi di validazione - eseguiti su salami italiani con e senza l'utilizzo di starter produttori di batteriocine - che tengono conto dei principali riferimenti legislativi in materia di sicurezza alimentare. La ricercatrice ha evidenziato gli ottimi risultati ottenuti in termini di riduzioni decimali di *Listeria monocytogenes*. Partendo dal presupposto che il processo produttivo del salame è un sistema dinamico nel quale si ha l'interazione di più fattori, occorre applicare il concetto di 'teoria degli ostacoli'. Che individua più barriere tecnologiche in grado di opporsi alla crescita di microrganismi indesiderati. In un'ottica di preservazione

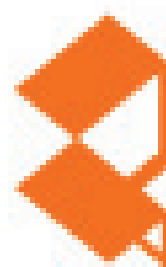
della tradizione e dell'identità sensoriale del prodotto italiano, applicare questo approccio diventa fondamentale, come fondamentale è la conoscenza del prodotto, del processo e delle criticità correlate. In base a ciò, è possibile valutare anche strumenti di microbiologia predittiva, in quanto le risposte a fattori ambientali di una popolazione sono riproducibili e possono essere utilizzate per valutare l'effetto dei processi tecnologici sulla sicurezza dei prodotti alimentari. Accanto a questi metodi, esiste anche il Microbial challenge test (Mct). Una procedura che simula, in laboratorio, tutto ciò che accade a un prodotto durante la realizzazione, la distribuzione e la manipolazione e che permette di ottenere dati relativi ai limiti critici della produzione. Questo metodo comporta l'inoculo, in condizioni controllate, di un numero rilevante e definito di microrganismi bersaglio, in modo da capire cosa accade al patogeno stesso durante il processo produttivo. L'Mct è uno strumento fondamentale, ad esempio, per testare le performance e l'efficacia dei microrganismi bioprotettivi. Ed è molto utile e conveniente per ottenere la validazione del processo e fornire un contributo a supporto delle analisi del rischio e delle azioni intraprese per il controllo e la minimizzazione dello stesso.

Infine, Veronique Zuliani di Chr Hansen ha concluso il convegno focalizzando l'attenzione sull'efficacia dei Microbial challenge test e sull'analisi metagenomica, un valido e innovativo strumento di valutazione analitica basato sull'analisi del Dna. Tale metodo è da prendere in considerazione nei casi in cui non sia possibile, attraverso la microbiologia classica, identificare i batteri alteranti che possono essere causa di difetti e anomalie del prodotto. La metagenomica, molto utilizzata da Chr Hansen per supportare i progetti presso i propri clienti, parte dal presupposto che, in realtà, il 90% dei batteri non è coltivabile tramite metodiche tradizionali. La microbiologia classica può aiutare nell'implementazione di una coltura starter piuttosto che un'altra, ma non sempre è in grado di fornire informazioni adeguate in merito ai batteri causa di alterazioni nel prodotto. In questo caso, la metagenomica può definire sia qualitativamente che quantitativamente tutte le specie presenti nella matrice. Chr Hansen investe energie e risorse per l'approfondimento di questa nuova metodica, che può senza dubbio contribuire a fornire nuove soluzioni in tempi rapidi e consente anche di accrescere le attuali conoscenze in materia di alteranti e specie microbiche indesiderate presenti nel salame italiano.

Raffaella Cordera



CIBUSTEC



FOOD
PACK

28-31
OCTOBER
2014
PARMA
ITALY



The Real Taste of Food Processing & Packaging

Leading Food Processing & Packaging Exhibition
from the heart of the Italian Food Valley

www.cibustec.it




FIERE di PARMA

 **UCIMA**
Unione Confindustria Imprese Confindustria
per il Confindustria di ItaliaRegioni



 **FEDERALIMENTARE**
www.fedalimentare.it

 **CARIPARMA**
CREDIT AGRICOLE
Banca Ufficiale Fiere di Parma

ARMANNI CARRELLI ELEVATORI

www.armanni.com

Nome prodotto

Tpm Speciale Inox - Transpallet speciale per movimentazione contenitori alimentari Din 9797.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Questa gamma di carrelli elevatori è stata progettata specificatamente per il settore alimentare. Il transpallet è stato accuratamente realizzato per la presa e la movimentazione di contenitori alimentari tipo Din 9797, sia in inox che in plastica. La struttura e tutti i componenti del transpallet sono realizzati in acciaio inox e le ruote sono in materiale antistrada. È disponibile la versione a presa singola (foto) o multipla, per la movimentazione di più contenitori contemporaneamente.

Specifiche tecniche

Portata da 250 Kg. Elevazione: 200 m. Struttura interamente in acciaio inox. Pompa manuale in inox. Ruote e rulli in nylon antistrada. Disponibile nella versione presa singola o per più contenitori contemporaneamente.



MVM

www.mvmsrl.it

Nome prodotto

Affilella

Descrizione e punti di forza del prodotto

Affilatrice professionale per coltelli da cucina e forbici. Facile e veloce da utilizzare anche per i più inesperti. Di piccole dimensioni per lavorare a banco e a secco. In poche passate manuali consente di far tornare taglienti le lame degli utensili più comuni: coltelli da cucina di ogni tipo, grazie alle due mole in Cbn (Carburo di Boro Cubico), e forbici per ogni uso, grazie alla mola in ossido di alluminio. Infine, una mola lamellare in tessuto non tessuto garantisce un'ottima lucidatura e finitura del bisello delle lame.

Disponibile anche nelle versioni economiche Affilella Junior e Affilatoio Dry.

Specifiche tecniche

Potenza motore 0,18 Kw. Alimentazione 220V-50Hz. Diametro mole per coltelli Ø120 mm. Diametro mola per forbici Ø110 mm. Diametro mola per sbavare Ø110 mm. Dimensioni di ingombro 370 x 290 x 270 mm. Peso 50 Kg circa.



MARECHAL ELECTRIC

www.marechal.com/it

Nome prodotto

Blocco meccanico - serie Marechal Standard e Atex

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il blocco è destinato all'alimentazione di pompe mobili e dispositivi di lavaggio ad alta pressione. È utilizzabile anche su connessione per prese di trasportatori, macchine da taglio (tranciatrici, trinciatrici) e postazioni di controllo. Installabile su alimentazione elettrica di macchine da produzione, miscelatori, unità d'imballaggio, ventilatori e cisterne. Consente visibilità e sicurezza istantanee per gli utilizzatori. È infatti previsto un procedimento di sicurezza Loto basato sul sezionamento con blocco lucchettabile di motori elettrici, per consentire a ogni operatore di auto-protegersi. Aumentare la sicurezza delle persone è la principale priorità durante gli interventi di manutenzione. Ciò è possibile grazie all'installazione di prese Marechal in prossimità di ogni motore e/o macchinario, che permettono

di collocare un blocco con lucchetto personale. I Decontactor Marechal sono concepiti per essere robusti e a tenuta stagna, per poter così essere posizionati sia all'interno che all'esterno della fabbrica.

Specifiche tecniche

Serie Marechal Standard e Atex: Dsn, Ds, Dn, Db e Dxn.



CMP

www.cmp-plast.it

Nome prodotto

Buggy - vagonetto in plastica

Descrizione e punti di forza del prodotto

Buggy è il vagonetto porta carne e porta alimenti particolarmente versatile, l'ideale per il trasporto di prodotti a base di carne, sia umida che secca, ma utilizzabile anche per un'ampia varietà di altri prodotti alimentari quali sughi, antipasti, ripieni, formaggi, creme. Il vagonetto è studiato appositamente per l'attenuazione del rumore, grazie al triplo strato di polietilene. Inoltre è particolarmente leggero per consentire una facile movimentazione. Garantisce la massima igiene, grazie all'ottimizzazione delle fasi di lavaggio e sanificazione. È dotato di quattro ruote in nylon resistenti all'usura, complete di rivestimento in poliuretano. Le staffe di sollevamento in



acciaio inox sono integrate direttamente nella plastica e pensate per garantire la massima robustezza e durabilità nel tempo. Il prodotto è disponibile in quattro colori per permettere di gestire in modo ordinato e sicuro le varie aree codificate dello stabilimento.

Specifiche tecniche

Peso: 22 Kg. Materiale: polietilene.

LINEA FLESH

www.lineaflesh.com

Nome prodotto

Prodotti Detectable

Descrizione e punti di forza del prodotto

Questa linea di prodotti è stata sviluppata per aiutare l'industria alimentare a soddisfare le nuove normative mondiali a tutela dei consumatori. Sono attrezzi economici, efficaci, funzionali, ergonomici e approvati per uso alimentare. La vasta gamma di prodotti spazia dagli articoli di cancelleria ai cutter, dalle spazzole ai raschietti, dagli attrezzi per la miscelazione ai prodotti per l'imballo, fino all'abbigliamento monouso. A richiesta eventuali articoli fuori catalogo.

Specifiche tecniche

La fondamentale caratteristica di questi prodotti è che sono stampati in una miscela speciale comprendente il metallo, che permette quindi di rilevare anche piccolissimi frammenti di materiale.



CEIA

www.ceia.net

Nome prodotto

Metal Detector Ths/Plv-Meat 21

Tipologia di salume a cui è destinato

Insaccati.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il nuovo modello di Metal Detector Ths/Plv-Meat è stato appositamente progettato per applicazioni pipeline per poter essere inserito all'uscita di macchine insaccatrici. La nuova serie è stata ulteriormente aggiornata con soluzioni innovative che ne garantiscono l'utilizzo anche in ambienti con condizioni particolarmente critiche. L'antenna, gli accessori e il box con gli asservimenti

sono per la maggior parte realizzati in acciaio Inox Aisi316 e sono tutti certificati Ip69K, in modo da risultare completamente stagni. L'impianto permette di memorizzare fino a 500 prodotti. Inoltre, il nuovo design facilita le operazioni di pulizia e manutenzione del sistema.

Specifiche tecniche

Conforme ai requisiti 21 Cfr parts 210 e 211. Alimentazione 100/240 Vac, 50/60 Hz. Indicazione di rilevazione sia ottica che acustica. Contatore di prodotti ispezionati/contaminati. Altissima sensibilità a tutti i tipi di metallo.



DANSENSOR

www.dansensor.it

Nome prodotto

Map check 3 vacuum

Tipologia di salume a cui è destinato

Tutti i tipi.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Map check 3 vacuum è un analizzatore di gas in linea per il confezionamento in atmosfera modificata. Consente di velocizzare sia l'attività di confezionamento, sia quella del controllo qualità. Misurando la composizione di gas in continuo, ogni confezione è accuratamente controllata. Le analisi avvengono in modo automatico, permettendo che il confezionamento in linea si svolga velocemente, senza compromettere la qualità del prodotto. L'analizzatore di gas permette non solo analisi più veloci e affidabili rispetto a quelle manuali, ma anche più efficienti. Questo perché in caso di problemi relativi al contenuto di gas, il sistema informa immediatamente l'operatore. Inoltre, in caso i limiti prestabiliti vengano 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. Tempo di riscaldamento: 10 minuti. Configurazioni disponibili: Analisi O2 (sensore allo zirconio) standard su tutti i modelli; analisi CO2 (sensore infrarossi a doppio raggio) a seconda del modello.



FAVA GIORGIO AXEL
www.favagiorgioaxel.net

Nome prodotto

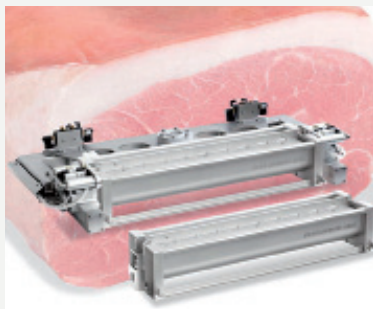
Sistema Legostampo

Tipologia di salume a cui è destinato

Prosciutto cotto per affettato o per prodotti interi.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il brevettato sistema Legostampo è disponibile nelle versioni 'Composto', 'Unico', 'Multis'. È adatto a tutte le tecnologie produttive e di cottura e permette un'ottimizzazione dei costi di produzione. Questo è possibile grazie alla sua particolare ergonomia, al ridotto ingombro e alle automazioni semplici. Inoltre, permette una minimizzazione degli scarti di affettatura.


GB BERNUCCI
www.gbbernucchi.com

Nome prodotto

Rete total control

Tipologia di salume a cui è destinato

Arrosti e salumi stagionati.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Peculiarità del prodotto è il calibro predeterminato di insacco. L'uso della Rete total control permette di eliminare le variabilità della forma del prodotto. La rete mantiene la stessa pressione delle reti tradizionali, ma con minore utilizzo di gomma. La struttura del prodotto previene le rotture del budello e consente di tagliare fette omogenee, riducendo così gli scarti.

Specifiche tecniche

Rete elastica in puro lattice di gomma e poliestere.


FLEXFIL
www.flexfilsnc.191.it

Nome prodotto

Filo elastico ricoperto

Tipologia di salume a cui è destinato

Tutti i salumi.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il filo elastico ricoperto di Flexfil ha ottenuto tutti i tipi di certificazioni alimentare. Ottimo rapporto qualità/prezzo.


I.T.ALI.
www.italisrl.com

Nome prodotto

Basic mb-5

Tipologia di salume a cui è destinato

Preparazioni di carni non trattate termicamente (salsicce, hamburger, carne macinata, ecc.)

Descrizione e punti di forza del prodotto

La collaborazione con aziende specializzate, istituti di ricerca e università, ha portato allo sviluppo di un prodotto che si basa sulla capacità di controllo microbico delle spezie. Basic mb-5 è un mix di estratti di spezie, risultato di numerose selezioni e test, che garantisce il controllo e l'abbattimento della carica microbica. Questo permette di ovviare a uno dei principali problemi dei prodotti a base di carne, cioè conservabilità dal punto di vista microbiologico e controllo della presenza di agenti patogeni. Inoltre, è in grado di mantenere il colore per tutta la vita del prodotto, senza modificarne in modo significativo le caratteristiche organolettiche.

Specifiche tecniche

Confezioni da 5 o 10 Kg.



Sealed Air
Food Care

PUÒ LA SOSTENIBILITÀ ESSERE PROFITTEVOLE?

Sì, quando è alla base delle soluzioni di business! In Sealed Air Food Care, il nostro approccio radicato nell'industria Food and Beverage, guida la redditività attraverso soluzioni di packaging e di igiene sempre più innovative, in tutta la catena del valore. Dalla diminuzione della conta batterica ad una maggiore shelf life, all'ottimizzazione dell'uso di acqua ed energia, alla riduzione dei costi chimici e di confezionamento, offriamo all'industria opportunità sostenibili e redditizie ogni giorno.

CRYOVAC® Diversey

Scoprite perché siamo partner affidabili.
Visitate oggi sealedair.com/foodcare.



**SICUREZZA
ALIMENTARE**



**EFFICIENZA
OPERATIVA**



**ALLUNGAMENTO
SHELF-LIFE**



**COSTRUZIONE
DI MARCHI**

IMPIANTI CONDIZIONAMENTO SALUMIFICI

www.icscond.it

Nome prodotto

As100/A

Tipologia di salume a cui è destinato

Salami.



Descrizione e punti di forza del prodotto

As100/A è l'unico armadio per asciugamento e stagionatura di salumi funzionante con un impianto di deumidificazione e raffreddamento. L'impianto è di tipo statico e consente di ridurre drasticamente il pericolo di incrostazioni ed eccessive disidratazioni dei prodotti da trattare. Questa tecnologia permette una grande versatilità di funzionamento, come l'asciugatura a freddo per produrre salumi veramente al naturale, oppure l'asciugatura di tipo convenzionale. Il pannello di gestione, semplice e intuitivo, consente l'utilizzo manuale o automatico. I 10 programmi automatici sono completamente personalizzabili per rispondere alle esigenze del cliente.

Specifiche tecniche

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

MINERVA OMEGA GROUP

www.omegafoodtech.it - www.laminerva.it

Nome prodotto

Affettatrice mod. 350/370Vs - Vm

Tipologia di salume a cui è destinato

Il modello Vs è pensato per i salumi, il modello Vm per la carne.

Descrizione e punti di forza del prodotto

La linea affettatrici Vs - Vm consente di soddisfare la costante richiesta di affidabilità nelle prestazioni e la crescente attenzione alle norme in materia d'igiene e sicurezza. Le affettatrici sono costruite in lega di alluminio anodizzato. I prodotti dispongono di affilatoio incorporato, doppia capottina e ceppo amovibile. Le completano un'ampia capacità di taglio e comandi con dispositivo N.V.R..

Specifiche tecniche

- Mod. Vs-Vm 350

Diametro lama: 350 mm. Motore: 0,37 Kw. Corsa carrello: 400 mm. Spessore taglio: 0-22 mm. Peso: Vs 58 Kg; Vm 56 Kg.

- Mod. Vs-Vm 370

Diametro lama: 370 mm. Motore 0,37 Kw. Corsa carrello: 400 mm. Spessore taglio: 0-22 mm. Peso: Vs 59 Kg; Vm 57 Kg.



ROSA PLAST DUE

www.rosaplast.com

Nome prodotto

Serie B5

Tipologia di salume a cui è destinato

Carne e pesce freschi.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il contenitore è disponibile in diverse altezze e con fondi differenti secondo l'utilizzo finale. È possibile richiederlo drenante per i liquidi, piatto, alveolato per le polpette di carne, per burger, e a vassoio per tartare.

Specifiche tecniche

Il contenitore in Pet/Evoh/Pe è disponibile in vari colori e spessori, in funzione dell'utilizzo del cliente.



KRUPPS S.R.L

www.krupps.it

Nome prodotto

El95E

Tipologia di salume a cui è destinato

Il prodotto è destinato al lavaggio di oggetti a contatto con qualsiasi tipo di salume e di carne.

Descrizione e punti di forza del prodotto

La lavastoviglie elettronica Elitech El95E permette di lavare tutti i tipi di stoviglie, comprese anche teglie Gn 1/1, teglie 60 x 40 e cassette carne. Grazie al sistema Acquatech System, permette un risciacquo a pressione standard e temperatura costante, assicurando lavaggio e igiene garantita, rendendo la macchina indipendente dalla pressione della rete idrica. È inoltre dotata di Ewc System con Energy Saving, un sistema di controllo elettronico per una gestione migliore del lavaggio professionale. Questo sistema permette di scegliere il giusto ciclo per ogni



tipo di stoviglie, senza sprechi. Grazie al nuovo display Lcd touch è possibile programmare fino a quattro cicli di lavaggio differenziati a seconda della tipologia di stoviglie e visualizzare tutte le informazioni necessarie in qualsiasi momento del ciclo.

Specifiche tecniche

Dimensioni: 73,5 x 79 x 122 (h) mm. Dimensioni cesto: 60 x 67 mm. Ciclo lavaggio: 120/240/360/540 sec. N° cesti/ora: 30/15/10/6. Diametro max piatto: 42 cm. H massima pentola: 42 cm. Lt cesta pane: 60 lt. Teglie: 5 pz.

Girante (lavaggio e risciacquo separati inferiori): diametro 30 cm inox. Resistenza e capacità vasca: 3,0 + 3,0 + 3,0 Kw 48 lt. Resistenza serbatoio - capacità boiler: 6,0 Kw 13,6 lt. Potenza pompa: 2,2 Kw/3,0 Hp. Potenza totale / Corrente: 11,2 Kw / 16°. Tensione alimentazione standard: 400V3N+T. Alimentazione acqua consigliata: +55°C. Consumo acqua per ciclo: 2,5 lt.

INOX MECCANICA

www.inoxmeccanica.it

Nome prodotto

Massaggiatrice automatica sottovuoto

Tipologia di salume a cui è destinato

Prodotti crudi (prosciutti, coppe, pancette, bresaole) e prodotti da cuocere (prosciutti, spalle, bacon).

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il sistema brevettato automatico di salagione a estrazione osmotica per prodotti da stagionare permette di creare, all'interno della massaggiatrice, condizioni ottimali per un'omogenea distribuzione del sale. Allo stesso tempo, consente una riduzione significativa della quantità d'acqua presente nella carne. La macchina è dotata di programmatore con ampio display, su cui è possibile impostare facilmente cicli di lavoro, anche complessi, in modo semplice e rapido. La massaggiatrice automatica è dotata di Sistemix, un sistema innovativo di supervisione per dialogare con la macchina direttamente dall'ufficio. È possibile registrare tutti i parametri del ciclo in corso, comporre nuove ricette, inviarle al Plc di bordo macchina e controllare lo stato della macchina stessa. In aggiunta si può dotare la massaggiatrice di un'intercapedine esterna e relativo impianto che consente di refrigerare e mantenere la temperatura costante all'interno della botte, anche in ambiente non condizionato. L'eventuale aggiunta dell'intercapedine permette anche di riscaldare, in caso si voglia scongelare sottovuoto la carne. Inoltre, è possibile applicare alla macchina un sistema di pesatura con visualizzatore e celle di carico in acciaio inox. L'impianto è conforme alla direttiva macchine europea in materia di sicurezza, rumore e igiene.

Specifiche tecniche

Capacità di carico da 500 a 5.000 Kg circa. Range di velocità di rotazione da 1 a 10 giri al minuto.



TRAVAGLINI S.P.A.

www.travaglini.it

Nome prodotto

Impianti di asciugamento e stagionatura salumi

Tipologia di salume a cui è destinato

Tutti i tipi di salumi.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Grazie alla combinazione della potenza frigorifera e termica, è possibile eliminare una notevole quantità di acqua dal prodotto fin dalle prime ore di asciugamento, anche a temperature ambiente relativamente basse. L'impianto - che riduce l'attività dell'acqua controllando le fermentazioni ed eliminando il pericolo dell'acidità - è comandato dall'umidità che fuoriesce dal prodotto, impedendo la formazione di incrostazioni. Il sistema è costituito da un canale, in cui un attuatore elettrico consente il movimento di due serrande ad alette contrapposte. Così si ha una modulazione dei flussi dell'aria in maniera graduale. È possibile ottimizzare la distribuzione dell'aria in funzione della larghezza del locale ed effettuare una o più fermate intermedie del flusso d'aria



al suo interno. Il sistema di gestione e di controllo computerizzato, oltre a monitorare la temperatura e l'umidità, permette di impostare programmi predefiniti, di controllare la temperatura dei fluidi ottimizzando il calo peso, di registrare e visualizzare in un'unica schermata l'andamento grafico di più variabili e verificare il corretto svolgimento di tutto il ciclo di maturazione. In più, un

software specifico consente la supervisione centralizzata delle varie utenze, permettendo il rilievo e la gestione degli allarmi, l'elaborazione grafica dei dati, il telecontrollo, la programmazione remota, la teleassistenza e il controllo dei locali. È possibile modulare le valvole del freddo e del caldo per migliorare il rendimento dell'impianto, secondo le necessità del prodotto durante le diverse fasi di maturazione.

Specifiche tecniche

Recupero di calore. Funzionamento entalpico. Motori a elevata efficienza. Inverter. Sistema di sbrinamento a gas caldo. Accoppiamento diretto motore/ventilatore.



FRIGOMECCANICA

www.frigomeccanica.it

FRIGOMECCANICA



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: ARGENTINA, AUSTRALIA, BELGIO, BULGARIA, CANADA, CILE, CINA, FRANCIA, GERMANIA, GRECIA, ISRAELE, RUSSIA, SLOVENIA, SPAGNA, SVIZZERA, URUGUAY E USA.

OUR PRODUCT RANGE: REFRIGERATION AND HEATING SYSTEMS FOR PROCESSING AREAS, SALTING, VENTILATED RESTING/ DRYING, SEASONING/AGING, THAWING SYSTEMS, COLD AND REFRIGERATES STORES, CLEAN ROOMS, SMOKING ROOMS, SW/ DATA ACQUISITION FROM THE MICROPROCESSORS, COMPUTER MANAGEMENT SYSTEMS, COOKED HAM AND MORTADELLE.

WE OPERATE WORLDWIDE: ARGENTINA, AUSTRALIA, BELGIUM, BULGARIA, CANADA, CHILE, CHINA, FRANCE, GERMANY, GREECE, ISRAEL, RUSSIA, SLOVENIA, SPAIN, SWITZERLAND AND USA.