



SUPPLEMENTO A FORMAGGI & CONSUMI
ANNO 8 - NUMERO 10 - OTTOBRE 2015
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO

TRACCIABILITÀ Blueline: l'etichetta adesiva intelligente



Non è termocromica. Ma è pratica, economica ed efficace per la tracciabilità nella catena del freddo. Tutte le caratteristiche del dispositivo di Cold-Pharma.

Blueline: the smart label



A pagina XVIII

FOCUS ON Cleaning in place: le buone pratiche

Una serie di accorgimenti per ottimizzare il processo di pulizia dei macchinari. Che possono anche migliorare l'efficienza produttiva e ridurre i consumi e gli sprechi.

A pagina VII

SCHEDE PRODOTTO
Riflettori puntati sulle novità proposte dalle aziende

Alle pagine XXII e XXIII

FOCUS ON

A pagina VI

Eco-Si: energia e componenti di pregio dal siero del latte

Un progetto presentato il 5 ottobre al Cnr, a Milano. E realizzato, presso il caseificio Plac, da un pool di cinque aziende e due università. Per valorizzare quello che spesso viene considerato uno dei principali scarti del settore caseario.

Eco-Si: how to get energy and valuable ingredients from milk whey



DATI & MERCATI

Assofoodtec: i risultati del 2014

I vertici riuniti a Milano. Per ribadire, dati alla mano, l'importanza delle tecnologie italiane del food.

Assofoodtec: top managers meet in Milan



Da pagina VIII a pagina X

CERTIFICAZIONE ENERGETICA

Da luglio 2016 solo per esperti

Dal prossimo anno solo i consulenti riconosciuti da parte di enti accreditati potranno svolgere le diagnosi obbligatorie previste dal decreto legislativo 102/2014.

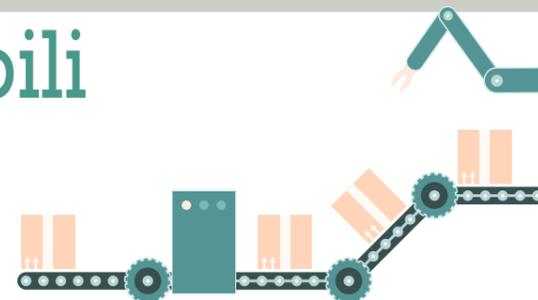
A pagina XVI



PRIMO PIANO

Alle pagine XIV e XV

Imballaggi flessibili contro lo spreco alimentare



Il rapporto Giflex 2015 fa il punto sullo stato dell'arte del pack nel settore food. Rispondendo alle sfide lanciate da Expo in tema di sostenibilità, nutrizione e ambiente. E sfatando alcuni falsi miti.

FOCUS ON

A pagina XVII

Come ridurre l'out-of-stock nei punti vendita

Optimal shelf availability è un servizio esclusivo di Iri. Ideato per prevenire l'assenza di referenze sugli scaffali.

How to reduce out-of-stock rates in shops



FOCUS ON

Cleaning in place: le buone pratiche

Una serie di accorgimenti per ottimizzare il processo di pulizia dei macchinari. Che possono anche migliorare l'efficienza produttiva e ridurre i consumi e gli sprechi.

A pagina VII

SCHEDE PRODOTTO

Riflettori puntati sulle novità proposte dalle aziende

Alle pagine XXII e XXIII

FOCUS ON



Sicurezza alimentare. Per crescere anche all'estero

Un seminario organizzato da Aita, l'associazione dei tecnologi del settore food, fa il punto sullo stato dell'arte delle analisi e delle metodologie di laboratorio in Italia.

Alle pagine XX e XXI

L'AZIENDA

Cmt, efficienza e sicurezza al centro del business

La recente acquisizione da parte del Gruppo tedesco Gea. I mercati in espansione. Le nuove tendenze nel settore. Ne parliamo con Mario Nino Negri, amministratore delegato.

Cmt, efficiency and safety are our core business



A pagina XI

La tecnologia: una carovana solidale

Quando si parla di tecnologia la mente corre subito all'elettronica o alla meccanica. Più in generale alle applicazioni che hanno reso più facile e più veloce la nostra vita, dentro e fuori la sfera lavorativa.

In realtà il termine tecnologia è una parola composta che deriva dal greco *tékhnē-loghía*, cioè letteralmente "discorso (o ragionamento) sull'arte", dove con arte si intendeva sino al secolo XVIII il saper fare, quello che oggi indichiamo con la tecnica.

Interessante questa storia del termine. Soprattutto vera. In fondo il tecnologo è una persona che ha sviluppato una sua arte e la mette a disposizione di tutti per poter migliorare le condizioni di vita e lavoro dell'uomo.

Non è sempre stato così. Soprattutto nel Dopoguerra, in Italia, con il boom economico, si è assistito a un utilizzo selvaggio della tecnologia che ha portato a situazioni pericolose per la salute e l'incolumità delle persone.

Ricordo con terrore i rifiuti della Snia nelle campagne brianzole intorno a Cesano Maderno. Veri e propri fiumi di materiale color rosso che scorrevano inondando il verde di quello che è ora un parco. Alla faccia delle falde acquifere...

Vogliamo parlare dell'Eternit che per anni ha rappresentato il sistema più comodo per costruire i tetti dei capannoni? Oggi le cause in tribunale per l'asbestosi non si contano.

Il mio povero papà, che ha lavorato per anni in trancia, oggi non ci sente quasi più. E quando gli racconto delle nuove protezioni sul lavoro, dalle cuffie ai sistemi per interrompere automaticamente taluni lavori pericolosi, mi guarda stupito: "Di cosa stai parlando?".

Negli ultimi anni si è posto un deciso freno all'utilizzo improprio del suolo, dell'ambiente e, perché no?, dell'uomo. Di più il criterio della sostenibilità ha fatto capolino e, per molte aziende, ha permesso una vera e propria svolta nel modo di operare.

E' chiaro, si tratta sempre di mediare. Alcune posizioni sindacali radicali rendono impossibile lavorare. Parliamoci chiaro: impossibile, in taluni ambienti, ridurre il rischio a zero. Il cantiere piuttosto che la fabbrica di profilati hanno delle lavorazioni che portano con sé dei pericoli. E, al di là delle giuste protezioni, sta solo nell'intelligenza e nella perizia dell'addetto evitare gravi conseguenze.

Più in generale però emerge - negli ultimi anni, soprattutto nei più giovani - la consapevolezza che la tecnologia è amica dell'uomo. Non più un Moloch di cui avere paura.

Lo ha detto anche Papa Francesco. Nella sua *Evangelii Gaudium*, parlando di Internet e delle reti digitali, così si esprime: "E' la sfida di scoprire e trasmettere la mistica di vivere insieme, di mescolarci, di incontrarci, di prenderci in braccio, di appoggiarci, di partecipare a questa marea un po' caotica che può trasformarsi in una vera esperienza di fraternità, in una carovana solidale, in un santo pellegrinaggio".

Technology: a supportive caravan



When we talk about technology, people immediately think of electronic or mechanic and, more in general, to those inventions that have made life simpler and faster, both in working and personal life.

*Actually, "technology" is a compound word derived from the Greek *tékhnē-loghía*, that literally means "discourse on art". Until the XVIII Century, with the word "art" people used to mean know-how, what today we call technique.*

An interesting story, and above all true. After all, a technologist is someone who has developed his own art and made it available to everybody in order to improve men's life and working conditions.

But not always. Especially in the after-war years, in Italy, with the economic boom we witnessed a fierce use of technology, that led to dangerous implications for human health.

I recall with dread the wastes of Snia (Chemical Italian company) in the Brianza countryside around Cesano Maderno. Real streams of red wastes flooding the green of what today is a park. Let's not talk about the aquifer...

And why don't we talk about the Eternit, that for years has been used in roofing industrial plants? Today, countless asbestosis lawsuits have been filed.

My poor Dad, who used to work with the shearing machines, today is almost deaf. And when I tell him about the latest protective equipment, from ear muffs to devices that can automatically suspend certain dangerous activities, he looks at me astonished: "What are you talking about?"

In the last years, the wrong use of the soil, the environment, and - why not - also of men has been limited. In addition the new concept of sustainability has emerged and, for many companies, it was a real turning point.

Of course, the truth lies somewhere in the middle. Some radical trade unions make it very hard to work. Let's talk straight: it is impossible, in certain working environments, to reduce the risk to zero. Work in building sites or extrusion factories is often inevitably dangerous. And beyond any protective equipment, only workers' know-how and intelligence can prevent them from being hurt.

*More in general, in the last years - especially for the youngest - it has raised the awareness that technology is a friend of man. Not a Moloch to be scared of. Also Pope Francis, in his *Evangelii Gaudium*, talking about Internet and the web said: "It is the challenge of spreading the mystique of living together, combining each other, taking us by arms, lean on each other, take part to this chaotic tide that can turn into a real experience of fraternity, in a supportive caravan, in a Holy pilgrimage".*



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
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 Legge 46/2004
- Art. 1 Comma 1 - LO/MI - Stampa:
Ingraph - Seregno (MB) - In caso di
mancato recapito, inviare all'uff. post. di
Rosero per la restituzione al mittente che
si impegna a pagare la relativa tariffa.
Periodico mensile
Supplemento a Formaggi & Consumi
Anno VIII - numero 10
ottobre 2015
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 2 ottobre 2015

FILIPPINI

SCAFFALATURE ANTISISMICHE PER MAGAZZINI STAGIONATURA FORMAGGI

DA OLTRE 40 ANNI REALIZZIAMO SCAFFALATURE PER MAGAZZINI STAGIONATURA FORMAGGIO.

DA DIVERSI ANNI LE NOSTRE SCAFFALATURE SONO ANTISISMICHE E HANNO RISPOSTO SENZA DANNI AI VARI TERREMOTI.

LE NUOVE SCAFFALATURE SONO COSTRUITE SECONDO LE NORMATIVE EMANATE IN MATERIA DI ANTISISMICA.

LA STRUTTURA PORTANTE È IN TUBOLARE DI ACCIAIO STRUTTURALE DI FORTE SPESSORE, CHE OLTRE ALLA NOTEVOLE PORTATA HA IL VANTAGGIO DI NON TRATTENERE POLVERI E MUFFE, IMPORTANTE CARATTERISTICA IGIENICA DA NON SOTTOVALUTARE.

NUOVA SERIE MACCHINE AUTOMATICHE PER MAGAZZINI STAGIONATURA FORMAGGI

DA OLTRE 40 ANNI PROGETTIAMO E COSTRUIAMO DIVERSI MODELLI DI MACCHINE PER AUTOMATIZZARE LE LAVORAZIONI NEI MAGAZZINI DI STAGIONATURA FORMAGGI.

LE NOSTRE MACCHINE AUTOMATICHE SONO CARATTERIZZATE DA UN ALTO RENDIMENTO PRODUTTIVO ASSOCIATO A RIDOTTI COSTI DI GESTIONE E MANUTENZIONE CON RISPARMI FINO AL 50%.

... LE INNOVAZIONI



... L'AVVIAMENTO E L'UTILIZZO



... ALTRE NOVITÀ BREVETTATE



- 1 Magazzino stagionatura con macchina TECNICA/3
- 2 TECNICA/3 Spazzolatrice - rivoltatrice automatica per formaggi a 3 forme
- 3 TECNICA/2 Spazzolatrice - rivoltatrice automatica per formaggi a 2 forme
- 4 TECNICA/4 Spazzolatrice - rivoltatrice automatica per formaggi a 4 forme
- 5 TECNICA/1 Spazzolatrice - rivoltatrice automatica per formaggi a 1 forma
- 6 C/700 Carica - Scarica forme automatico
- 7 C/700-R Carica - Scarica forme automatico con rivoltatura
- 8 IVL/4S Ponte sviluppabile mobile semovente con tettuccio di protezione
- 9 Magazzino stagionatura con macchine TECNICA/3 (avviamento)
- 10 Pinza afferraggio forme con anelli
- 11 Grande magazzino stagionatura con scaffalature
- 12 Particolare Carica - Scarica forme C/700
- 13 TECNICA/1 SPECIALE versione INOX
- 14 LUXOR/2 Nuova macchina per pulitura tavole (brevettata)
- 15 EXPERT Nuova macchina sfiliforme automatica (brevettata)



FILIPPINI di Filippini S. & C. S.r.l.

Via dell'Industria, 32 - 42025 Corte Tegge
CAVRIAGO - Reggio Emilia (Italy)

Tel. (+39) 0522 941154 (r.a.)

Fax (+39) 0522 942446

www.filippinimacchineperformaggi.it

info@filippinimacchineperformaggi.it

FILIPPINI

MACCHINE PORZIONATRICI E GRATTUGIE PER FORMAGGI

DA OLTRE 40 ANNI LA DITTA FILIPPINI PROGETTA E PRODUCE MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DEI FORMAGGI. OFFRENDO UNA AMPIA GAMMA DI SOLUZIONI PER I CENTRI DI TAGLIO, PORZIONATURA E PER LA PRODUZIONE DI GRATTUGIATO. LA VASTA GAMMA DI MACCHINE PROPOSTE RIESCE A SODDISFARE QUALSIASI ESIGENZA DI LAVORAZIONE, CONSENTENDO DI SVILUPPARE ALTI RENDIMENTI E RIDURRE I COSTI.

... PORZIONATRICI



... GRATTUGIE INDUSTRIALI



- 1 SYSTEM GRANA porzionatrice semiautomatica
- 2 TEKNE 16/P Porzionatrice automatica
- 3 TEKNE/16 Porzionatrice automatica (3/5)
- 4 GRAN-MATIC Linea di porzionatura automatica
- 5 BB/22 Porzionatrice bocconcino
- 6 GTA/200 Grattugia per formaggi
- 7 GTA 1200 Grattugia per formaggi
- 8 GTA/1500 - 2F Grattugia per formaggi (2 forme)
- 9 Linea di produzione grattugiato
- 10 2S/15 - INOX Scrostratrice automatica per piatto e scalzo
- 11 R/15 - INOX Raschiatrice per formaggi
- 12 BM/1 - INOX Tagliatrice a filo
- 13 BM/2 Tagliatrice a filo versione speciale (2 fili)

ALTRE MACCHINE DI NOSTRA PRODUZIONE



FILIPPINI di Filippini S. & C. S.r.l.

Via dell'Industria, 32 - 42025 Corte Tegge
CAVRIAGO - Reggio Emilia (Italy)

Tel. (+39) 0522 941154 (r.a.)

Fax (+39) 0522 942446

www.filippinimacchineperformaggi.it

info@filippinimacchineperformaggi.it

European Bioplastics Conference: il 5 e il 6 novembre a Berlino



Si terrà giovedì 5 e venerdì 6 novembre, a Berlino (Germania), la decima conferenza europea sulle bioplastiche. Organizzata da European Bioplastics, l'associazione comunitaria che si occupa degli interessi del settore, ogni anno l'evento richiama oltre 350 operatori. Oltre ad approfondire tutte le novità tecnologiche in tema di materiali, processi e applicazioni, il programma prevede anche numerosi interventi in tema di legislazione europea (come ad esempio il bando ai sacchetti in plastica introdotto di recente in Francia). Si terranno anche focus su etichette e standard, materie prime biobased, opzioni per il fine vita dei prodotti e verrà presentata l'edizione aggiornata dello studio European Bioplastics, incentrato sullo stato dell'arte e le prospettive per l'industria delle bioplastiche elaborato da nova-Institut e Ifbb.

Approvata, in Francia, la legge 'anti sacchetti'



Il governo francese ha approvato, il 22 luglio scorso, la 'legge anti sacchetti'. Il provvedimento bandisce dal mercato, a partire dal 1° gennaio 2016, le shopper monouso in plastica. Potranno quindi essere distribuiti solo sacchi da asporto merci riutilizzabili, riciclabili e di maggior spessore. Dal 1° gennaio 2017, poi, anche i sacchetti per frutta e verdura in plastica tradizionale dovranno essere sostituiti con quelli compostabili, prodotti con materie prime di origine vegetale. Infine, anche riviste e giornali non potranno più essere confezionati in pellicole non compostabili ed è previsto il divieto assoluto per i prodotti (sacchetti o packaging) realizzati con le plastiche oxobiodegradabili (plastica convenzionale, di poliolefine, alla quale vengono aggiunte minime percentuali di sostanze di origine naturale).

Si è spento, a 85 anni, Mario Cavanna, fondatore della nota azienda di packaging

Si è spento lo scorso 8 luglio, dopo una lunga malattia, Mario Cavanna. L'imprenditore, 85enne, è stato il fondatore della Cavanna Packaging Group, azienda leader per il confezionamento food e non food in flowpack. Tra i numerosi incarichi istituzionali assunti, era anche stato presidente dell'Associazione industriali di Novara dal 1992 al 1995. Fabio Ravanelli e Aureliano Curini, gli attuali presidente e direttore dell'Associazione, hanno espresso il loro cordoglio: "Mario Cavanna è stato un imprenditore di grande ingegno, determinazione e lungimiranza, un uomo e un presidente in cui intraprendenza e coraggio si sono sempre coniugate con sensibilità e generosità, che molto ha fatto per lo sviluppo dell'Associazione, del territorio e della sua economia, meritando la profonda riconoscenza di tutto il mondo imprenditoriale novarese". I figli Riccardo e Alessandra, entrambi Ad, hanno commentato: "La nostra famiglia rimane unita. La proprietà è forte e coesa e affronteremo il futuro con ancor maggior forza e determinazione".

Aetna Group rafforza la sua presenza all'estero



Un anno di conquiste per Aetna Group. L'azienda riminese, che produce e commercializza macchinari per il confezionamento e l'imballaggio, amplia la sua presenza sul mercato estero. Prima in Spagna, dove a fine maggio è nata, grazie all'acquisizione di Syntech Technology, Aetna group Iberica. Poi in Brasile, dove l'azienda ha rilevato le quote di maggioranza di Imsb e Rotac. Una doppia acquisizione che porta nell'orbita del gruppo altri 120 dipendenti e un fatturato di 25 milioni di reais (circa sette milioni di euro). Un mercato di fondamentale importanza, quello sud americano, dove Aetna ha già installato oltre 300 macchine automatiche negli ultimi quattro anni.

Epta cresce con acquisizioni nel Nord Europa

Epta, gruppo multinazionale specializzato nella refrigerazione commerciale, ha annunciato l'acquisizione di Knudsen Kølning, azienda danese specializzata nella progettazione, installazione e manutenzione di sistemi a Co2 per la refrigerazione (banchi refrigerati remoti, plug-in, soluzioni chiavi in mano e customizzate). Epta è già presente, con società consociate, in Finlandia e Norvegia e vanta collaborazioni con i principali retailer e un esclusivo network di distributori premium. Con questa operazione rafforza la sua posizione nel mercato Nord Europeo, caratterizzato da un'elevata domanda di soluzioni eco-friendly ed energeticamente efficienti. Nello specifico, Knudsen Kølning ha sede a Køge, vicino a Copenhagen, e si distingue per i suoi prodotti di alta gamma e la fornitura di servizi dedicati alle maggiori insegne della Grande distribuzione, quali, ad esempio, Coop Group, Dansk Supermarked, Dagrofa/Norgesgruppen e Reitan.

La prima pompa per vuoto rotativa a palette igienica è firmata Busch



Busch presenta la prima pompa per vuoto rotativa a palette con design igienico. Sviluppata appositamente per il confezionamento di alimenti tramite macchine per la saldatura dei vassoi e la termoformatura, può essere lavata con getto di vapore e detergenti convenzionali. Le superfici dell'unità, infatti, sono lisce e leggermente inclinate per evitare la formazione di residui. Al momento, i modelli disponibili in questa versione sono il Rah 200 A e il Rah 300 A, con velocità di pompaggio di 200 e 300 metri cubi all'ora, entrambi basati sul progetto comprovato delle pompe rotative a palette Busch R 5 lubrificate a olio. Il raffreddamento ad acqua, oltre a ridurre il consumo di energia, evita che la macchina e l'area raffreddata del confezionamento vengano raggiunte da emissioni di calore. Oltretutto, l'energia termica sviluppata dal sistema di raffreddamento può essere riutilizzata per migliorare il bilancio energetico. La tecnologia delle nuove unità igieniche garantisce un valore di depressione permanente di 0,1 mbar e alta velocità di pompaggio sull'intero intervallo dalla pressione atmosferica a quella finale. Ciò consente un'evacuazione veloce e tempi ridotti per il ciclo di confezionamento.

Internet of Things: un fenomeno in crescita anche in Italia



L'Internet of Things (IoT) conquista anche l'Italia. Dai risultati di un osservatorio della School of management del Politecnico di Milano si può evincere la portata del fenomeno, che consiste nell'utilizzo di Internet con oggetti e luoghi concreti. Un'applicazione utile nei processi industriali, nel campo logistico e dell'infomobilità, dell'efficienza energetica, dell'assistenza remota e della tutela ambientale. A partire dal 2014, l'IoT, da elemento di interesse per poche nicchie di mercato, è divenuto un ingrediente centrale del business, con la prospettiva di divenire un fenomeno ancora più dirompente nei prossimi anni. Lo scorso anno, nel nostro Paese, gli ambiti applicativi più consolidati contavano oltre 8 milioni di oggetti connessi tramite rete cellulare (+33% rispetto al 2013) e muovevano un valore di mercato pari a 1,15 miliardi di euro (+28% rispetto al 2013). Che diventano 1,55 miliardi di euro aggiungendo i 400 milioni di euro del mercato basato su oggetti connessi con reti diverse (Wireless M-Bus, WiFi).

Ima: ricavi in crescita del 28,6% nel primo semestre 2015



Inarrestabile la crescita di Ima Group, uno dei giganti della packaging valley bolognese. La società ha chiuso il primo semestre con ricavi a quota 481,2 milioni di euro, in crescita del 28,6%, ed è prossima al traguardo di un margine operativo lordo di 157 milioni. Quest'anno il fatturato, dopo aver superato gli 850 milioni nel 2014, volge al superamento del miliardo. Inoltre, il portafoglio ordini è in aumento di oltre il 25%. Determinante la politica delle acquisizioni: "Per aumentare la massa critica e acquisire più forza a livello internazionale", spiega Alberto Vacchi, presidente e Ad di Ima. E proprio l'estero è il focus dell'azienda, che destina più del 90% della produzione oltreoceano, dove è presente in 80 paesi con 34 stabilimenti di produzione e 29 filiali per i servizi di vendita e assistenza.

Cambio al vertice per Ipack-Ima

Aria di cambiamenti per Ipack-Ima. Dopo che Centrexpo, lo scorso maggio, ha comunicato la cessione del pacchetto azionario della società a Fiera Milano, in luglio è arrivato anche l'annuncio del termine di mandato per Guido Corbella, amministratore delegato di Ipack-Ima dal 2000. Da 40 anni protagonista del settore fieristico del printing e del packaging, Corbella ha commentato: "Giungo a conclusione del mio lungo rapporto professionale e umano con il Gruppo Acimga, Centrexpo, Ipack-Ima, con la soddisfazione di avere pienamente raggiunto gli obiettivi professionali prefissati". Il nuovo responsabile, con una lunga esperienza in campo fieristico, è Domenico Lunghi. Che tra il 2011 e il 2013 era già stato direttore di Centrexpo e Ipack-Ima e che, dal mese di luglio, è anche responsabile di Tuttofood.

Sealed Air presenta Cryovac OptiDure: nuovi sacchi per alimenti

Una nuova generazione di sacchi hi-tech multistrato e co-estrusi, dedicata ai prodotti stagionati, pesanti, molto duri e soggetti a particolari sollecitazioni meccaniche, tra cui carni fresche, formaggi, salumi. Realizzati da Sealed Air, si chiamano Cryovac OptiDure e combinano resistenza alle sollecitazioni a uno spessore ridotto (con impatto ambientale inferiore). Le ottime proprietà di termoretrazione vanno a integrarsi con la saldabilità attraverso le pieghe. Il sistema Osb garantisce saldabilità senza adesione tra sacchi sovrapposti, favorisce output elevati e la saldabilità riduce notevolmente le perdite e i conseguenti rischi di contaminazione, anche quando la catena distributiva è lunga. I produttori di carni lavorate per salumeria, elaborati per gastronomia, carne fresca con osso, quarti e ottavi di grana o parmigiano potranno beneficiare di un packaging sicuro, adattabile a linee di produzione altamente automatizzate per raggiungere standard elevati di efficienza operativa. I sacchi Cryovac OptiDure sono disponibili nelle versioni ODA5005, con spessore di 75 micron, e ODA7005, spessi 95 micron.

Tecnologia e soldi cinesi per agricoltori e allevatori serbi

Ita (ex Ice) Belgrado segnala in una nota che la China National Machinery Industry Corporation (Sinomach), tramite la controllata Cina Machinery Engineering Corporation (Cmec), intende sviluppare un elaborato programma di collaborazione, che include anche la creazione di una fattoria, con la città serba di Kragujevac. Il sindaco di quest'ultima, Radomir Nikolic, spiega che, a seguito di un'intesa raggiunta tra le parti, Sinomach acquisterebbe tutto quello che gli agricoltori serbi possono produrre nella regione. Inizio della realizzazione del progetto, una joint venture che include anche l'avviamento di prestiti agrari per l'acquisto di bestiame e l'imballaggio di carne, la costruzione di un mattatoio, nonché di un impianto di stoccaggio a freddo e di quelli per la produzione di energia elettrica e di fertilizzanti organici, è previsto per il 2016.

Maurizio Marchesini (Ucima) nominato vice presidente di Simest



Maurizio Marchesini (in foto), vice presidente dell'Unione costruttori italiani macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio (Ucima), nonché presidente di Confindustria Emilia Romagna e numero uno di Marchesini Group, è il nuovo vice presidente di Simest, società per azioni controllata dal novembre 2012 da Cassa depositi e prestiti, con una presenza azionaria privata suddivisa tra banche e sistema imprenditoriale. La nomina è avvenuta durante l'assemblea degli azionisti dello scorso 6 agosto. Simest promuove lo sviluppo delle imprese italiane all'estero, fornendo loro assistenza nel processo d'internazionalizzazione.

Sacmi investe sul mercato africano

Sacmi potenzia la sua presenza in Africa. Il gruppo di Imola, che produce sistemi per il packaging del food and beverage, ha infatti aperto tre società di assistenza post vendita: in Marocco, in Kenya e in Sudafrica. L'obiettivo è quello di espandersi in un mercato in crescita, che sta gradualmente abbandonando i produttori cinesi per scegliere il packaging italiano. "A differenza di alcuni anni fa la concorrenza cinese si è indebolita", spiega il direttore generale, Pietro Cassani. "Non solo si è notevolmente ridotto il divario di prezzo che esisteva una volta: il mercato africano si mostra sempre più sensibile alla qualità, fattore che per noi rappresenta un'arma fondamentale di concorrenza".

Sps Ipc Drives 2015: appuntamento a Norimberga dal 24 al 26 novembre



Sarà la città di Norimberga (Germania) a ospitare il prossimo appuntamento con Sps Ipc Drives, la manifestazione che copre l'intera gamma di prodotti e servizi del mondo dell'automazione industriale, offrendo una panoramica completa del comparto. L'evento, organizzato da Messe Frankfurt Group, si terrà dal 24 al 26 novembre 2015, presso l'Exhibition Centre. Presenti oltre 1.600 espositori, provenienti dalla Germania e dall'estero, oltre ai grandi key player del settore. Grazie a un corposo programma di forum e conferenze, la manifestazione costituisce un'ottima occasione per conoscere le novità e le ultime tendenze del settore. Nell'edizione di quest'anno, prevista anche un'area speciale, nel padiglione 3A, dedicata a "Industria 4.0": uno spazio pensato per entrare in contatto con gli esperti e scoprire come la produzione digitale del futuro è implementata nel mondo dell'automazione industriale.

+ **Ideabril**®

- Ore per la spesa

= Più tempa per te

Scopri di più su
www.ideabril.it

Grazie a *Ideabril*® nasce il packaging per il formaggio, testato per conservarlo al meglio e per non alterarne il sapore.

Incarto e sacchetto salvafreschezza sono perfetti nel banco assistito, mentre lo scoprigusto banda laterale sostituisce vassoi e pellicole nel take away.

Perché sceglierlo?

Perché è testato per conservare al meglio il formaggio
Perché conferisce alla confezione un aspetto artigianale

Perché riduce lo spazio occupato nei magazzini

Perché velocizza il confezionamento del banconiere

Perché rispetta l'ambiente e favorisce la raccolta differenziata

#iostoconideabril

TASTE THE FUTURE
COLOGNE 10. - 14.10.2015



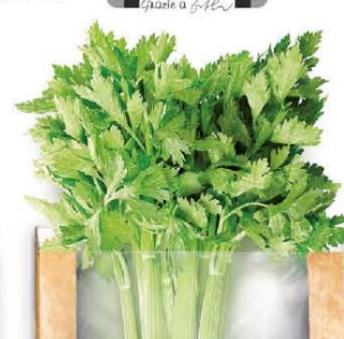
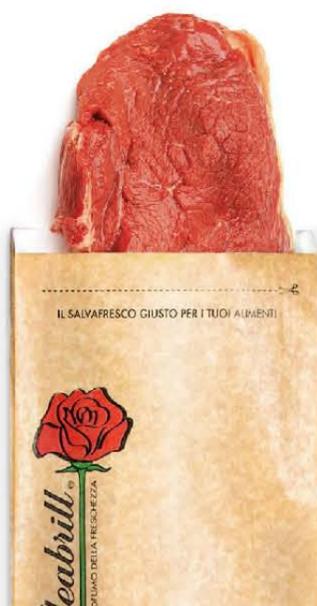
PAD.7 STAND F30 - G39

ESSEQUATTRO spa

www.so4.it

Tel. +39 049.9430366 r.a.

e-mail: so4@so4.it



Eco-Si: energia e componenti di pregio dal siero del latte

Un progetto presentato il 5 ottobre al Cnr, a Milano. È realizzato, presso il caseificio Plac, da un pool di cinque aziende e due università. Per valorizzare quello che spesso viene considerato uno dei principali scarti del settore caseario.

Otto milioni di tonnellate. È questa, secondo le stime, la produzione annuale di siero di latte dei caseifici italiani. Uno dei principali residui della lavorazione della materia prima, da sempre croce, e meno spesso delizia, delle aziende del settore caseario. In principio erano i maiali la destinazione d'elezione di questo sottoprodotto. Nei caseifici, per questo, era spesso presente una porciaia, con capi alimentati proprio con il siero di latte, così da trasformare il problema in un, ancorché contenuto, business alternativo. Oggi la situazione, in particolare nelle aziende di grandi dimensioni, è completamente differente, anche se il problema del siero continua ad essere il medesimo, pur con qualche differenza dovuta a soluzioni più o meno valide di valorizzazione o di successivo utilizzo. Ma si tratta di un giro d'affari più contenuto che all'estero, in particolare oltreoceano, dove il siero di latte viene utilizzato in larga misura, in prodotti per l'alimentazione umana, per i bambini, gli anziani, gli sportivi e così via. Ma in generale, quello dei residui è un problema che grava su tutta l'agroindustria. Questo è, già oggi, il secondo settore manifatturiero italiano. E per le caratteristiche dei residui delle sue produzioni, è anche candidato a svolgere un ruolo di rilievo nella futura "economia circolare", fonte di sostanze organiche per produzioni green ad alto valore aggiunto. O anche per la produzione di energie rinnovabili. Ed ecco che torna in scena il siero, protagonista di una ricerca sul suo trattamento, presentata il 5 ottobre a Milano, nella sede del Consiglio nazionale delle ricerche. Eco-Si, questo il nome del progetto, è stato il protagonista del seminario, nel corso del quale sono state anche analizzate le possibilità e le prospettive generali per il recupero di prodotti e di energia, applicabili o applicate in questo settore, oltre ad alcune significative innovazioni tecnologiche. La ricerca, cofinanziata da Regione Lombardia con il concorso di risorse dell'Unione europea e dello Stato italiano, ha visto il contributo di diversi partner, anche privati: Seam Engineering, Politecnico di Milano, Università Cattolica del Sacro Cuore, sedi di Piacenza e Cremona, Simar, Sepra, Int, e del Caseificio cooperativo Plac. Nel progetto viene sperimentata, a scala dimostrativa, una filiera combinata di recupero risorse, cioè le sieroproteine, e di energia, bioidrogeno e biometano, dagli scarti di caseificazione.

Il progetto

In Lombardia si concentra la più elevata produzione di formaggi e, in particolare, della Dop grana padano. Tanto che la regione assorbe oltre il 40% della produzione complessiva di latte del nostro Paese. Per questa ragione, i caseifici costituiscono un'importante realtà economica, sbocco di una filiera agrozootecnica di coltivazione di foraggi e allevamento di bestiame. Il siero di latte, principale sottoprodotto di queste attività, benché ricco di elementi preziosi, ha spesso, come si diceva, un destino incerto e l'effettiva valorizzazione è fortemente limitata. Anzi. Spesso il siero deve essere smaltito, costituendo un ulteriore costo e un punto di criticità per questo setto-



re economico. Ma vi sono diverse e differenti possibilità per trasformare quello che, oggi, appare ancora come un punto debole, in ulteriore business, con una valenza anche rispetto ai temi della sostenibilità ambientale. Le modalità di valorizzazione teoricamente possibili sono diverse: recupero di sostanze di pregio (sieroproteine, substrati per l'industria farmaceutica, ecc.) o valorizzazione energetica (digestione anaerobica, ecc.). Il progetto, sviluppato in partnership tra diverse aziende e due università, ha portato alla messa a punto di un impianto prototipale che tratta circa un metro cubo di siero al giorno ed integra il recupero, mediante ultrafiltrazione, delle sieroproteine, con la produzione di biocombustibili. Si ottiene così, al tempo stesso, la produzione ottimizzata di energia rinnovabile e la valorizzazione della componente nobile delle siero proteine.

Il prototipo di impianto

L'impianto realizzato presso il caseificio Plac, specializzato nella produzione di grana padano, si caratterizza per la presenza di una prima sezione, nella quale le sieroproteine sono separate mediante membrane di ultrafiltrazione. E da una successiva sezione, costituita da due reattori, nei quali si svolgono processi biotecnologici fortemente innovativi. Nel primo, grazie all'azione di par-

ticolari batteri, si produce idrogeno, mentre nel secondo, rappresentato da un digestore anaerobico accoppiato ad una membrana, si ha la completa trasformazione della sostanza organica residua con produzione del "tradizionale" biogas. Si ottiene così una completa e differenziata valorizzazione del principale residuo della caseificazione (90-94% in peso del latte lavorato), insieme alla quasi totale eliminazione del carico inquinante ad esso associato. Il siero, come noto, è ricco di costituenti di notevole interesse potenziale, ma spesso, in assenza di una filiera di valorizzazione, può invece rappresentare un costo aziendale ed un problema ambientale, a causa dell'alto contenuto di sostanza organica.

Con la filiera indagata, le necessità e gli oneri di smaltimento si ridurrebbero in maniera molto significativa, se non del tutto, spiegano i ricercatori, e si aprirebbe la strada alla possibilità di riutilizzare l'effluente dalla digestione anaerobica come acqua di servizio. Tanto a livello di ricerca, che nelle valutazioni di scalabilità, il progetto ha indagato soluzioni adatte a caseifici di diversa taglia: la filiera completa per caseifici di maggior dimensione o per impianti centralizzati, con particolare beneficio energetico con l'invio di idrogeno a celle a combustibile; la sola digestione anaerobica a membrana in unico stadio, nel caso di caseifici di minor dimensione, nel qual caso il biogas prodotto potrebbe alimentare un cogeneratore aziendale, ma anche essere utilizzato direttamente nella caldaia del caseificio.

I risultati

"I risultati sperimentali - spiega Francesca Malpei, responsabile scientifico del progetto, professore del Politecnico di Milano - hanno dimostrato la concreta possibilità di produrre bio-idrogeno e bio-metano dal siero deproteinato, con una produzione complessiva pari a circa 34 Nm³ di gas (10% H₂, 45% CH₄, 45% CO₂) per tonnellata di siero tal quale, insieme al recupero totale delle sieroproteine. Rimangono da mettere a punto alcuni aspetti inerenti la forma e l'idrodinamica dei reattori, ma avendo raggiunto rendimenti complessivi di rimozione della sostanza organica dal 98% a oltre il 99% si può ritenere che l'applicabilità del processo risulti dimostrata". All'incontro, tra gli altri, era presente anche il coordinatore, Domiziano Basilio di Seam Engineering, che ha aggiunto: "In termini realizzativi e di valutazione economica la messa in opera di un impianto a piena scala è un investimento estremamente interessante. Per un caseificio medio-grande è pensabile avere un tasso di rendimento interno (I.R.R.) tra il 70% e l'80% ed un tempo di ritorno dell'investimento inferiore ad un anno. In termini di impatto ambientale la filiera indagata presenta un significativo beneficio rispetto a scenari alternativi di recupero, eventuale concentrazione mediante osmosi inversa, e vendita del siero. In particolare, il beneficio è correlato al migliore bilancio energetico (differenza tra consumo e ricavi di energia) ed al conseguente GWP associato".

Eco-Si: how to get energy and valuable ingredients from milk whey



Eight million tons. This is - according to first estimates - the milk whey yearly production of Italian dairies. That is what remains of the milk after the making of cheese. A new project, launched by five companies and one University and introduced on the past 5th October at the National Research Center (Cnr) of Milan, has the ultimate goal of valuing what is often seen as the major waste in cheese production. The study was financed by the Lombardy Region, together with the EU and the Italian Republic. It also received the support of private partners such as Seam Engineering, Politecnico of Milan, Università Cattolica del Sacro Cuore, Simar, Sepra, Int, and Caseificio cooperativo Plac.

Cleaning in place: le buone pratiche



Una serie di accorgimenti per ottimizzare il processo di pulizia dei macchinari. Che possono anche migliorare l'efficienza produttiva e ridurre i consumi e gli sprechi.

Alcuni impianti e apparecchiature impiegati nei processi di produzione alimentare, che quindi necessitano di detergenza e disinfezione regolari, possono essere puliti e sanificati solo sul posto. Questo tipo di operazioni, parte fondamentale del piano globale d'igiene delle industrie, si definisce Cleaning in place (Cip). Un processo che sta diventando sempre più automatizzato, con l'obiettivo di ottenere risultati riproducibili e controllabili, ridurre la durata, aumentare la produttività attraverso la riduzione dei fermi macchina, migliorare la sicurezza, garantire risultati maggiori attraverso l'utilizzo di sostanze chimiche più forti e temperature più elevate che assicurino l'eliminazione da contaminanti organici e inorganici.

Molti sistemi che svolgono questo tipo di processi impiegano tempi lunghi e grandi quantitativi di energia, acqua e prodotti chimici. E' stato infatti stimato che un impianto di produzione alimentare possa consumare circa il 20% di ogni giornata lavorativa nei processi di pulizia. Condizioni insostenibili nell'attuale contesto di mercato, in cui aumentano i costi idrici ed energetici e vengono richiesti tempi di consegna sempre più ravvicinati. Per questi motivi è fondamentale, per le aziende, ricorrere alle nuove soluzioni tecnologiche, più evolute e avanzate, che consentono di ottimizzare le procedure, non solo per tagliare i costi, ma anche per aumentare il livello di sostenibilità. Eppure, molti produttori sono restii a introdurre nuove tecnologie e si limitano a modificare i sistemi esistenti per assicurare l'aderenza agli standard igienico-sanitari, senza pensare che, spesso, questo tipo di pratiche comporta poi maggiori consumi.

Scegliere, invece, di ricorrere alle più recenti soluzioni Cip, solitamente incorporate nell'equipaggiamento da pulire, consente ai gestori degli impianti di calcolare il mix ottimale di acqua, sostanze chimiche e temperature necessario per raggiungere gli standard di sicurezza, migliorare l'efficienza della produzione, risparmiare minimo il 20% sui costi dell'energia e ridurre i tempi di inattività per la pulizia. In aggiunta, tutte le fasi del ciclo possono essere facilmente tracciate, segnalandone anche i rispettivi consumi, e automaticamente documen-

tate. Un meccanismo che semplifica anche i controlli che devono essere eseguiti dagli ispettori. Ma vediamo il tutto nel dettaglio.

Gli impianti Cip - costituiti da serbatoi per i liquidi impiegati, pompe per il ricircolo dei fluidi e stazioni per il riscaldamento dei medesimi - realizzano un ricircolo, a determinate pressioni e temperature, dei liquidi detergenti e delle soluzioni per il risciacquo. Tutte le operazioni vengono gestite elettronicamente. Questi sistemi permettono di utilizzare acqua e detergenti nelle quantità strettamente necessarie, evitando quindi gli sprechi.

I fermi di produzione, legati anche ai tradizionali processi Cip, costituiscono una delle voci che maggiormente impatta sui redditi aziendali. I sistemi più avanzati permettono di ridurre questa problematica. Anzitutto perché migliorano significativamente l'efficienza operativa (di almeno il 20%), in secondo luogo perché riducono i tempi di pulizia fino al 20% (per esempio, da un ciclo di cinque ore si passa a uno di quattro, recuperando un'intera ora di produzione in più al giorno). Infine, perché consentono anche una riduzione dei tempi di risoluzione in caso di problemi (ciò che prima richiedeva ore di lavoro, adesso si risolve in pochi minuti di diagnostica).

Oltre a ridurre le tempistiche, visto che lo scopo primario è quello di rimuovere qualsiasi residuo dalle macchine, i nuovi sistemi Cip sono studiati per portare a termine lavaggi efficaci, in grado di evitare qualsiasi contaminazione, risparmiando al tempo stesso in energia, acqua e sostanze chimiche.

Per ridurre il consumo energetico è indispensabile che i sistemi Cip calcolino con precisione la temperatura necessaria: a ogni calo di temperatura pari a 1° C si riduce di un sessantesimo l'energia richiesta per riscaldare il fluido. Invece, è possibile ridimensionare i quantitativi di acqua e di sostanze chimiche impiegati attraverso serbatoi di recupero che permettono di riutilizzare i liquidi, ad esempio per il pre-risciacquo, anziché inviarli allo scarico. Questi serbatoi possono essere dotati di sistemi di depurazione per sedimentazione e ultrafiltrazione.

Una caratteristica indispensabile per i sistemi Cleaning in place è sicuramente la flessibilità, che consente un elevato livello di adattamento all'evoluzione delle macchine e delle ricette dei produttori, in costante aggiornamento. Così come è utile che gli operatori siano in grado di modificare i mix per la pulizia in base alle differenti tipologie di incrostazione. Le tecnologie più moderne, dotate di software di automazione, facilitano l'impostazione di nuovi parametri: una tracciabilità tale da offrire numerosi vantaggi. Il controllo di ogni operazione Cip per verificarne il corretto funzionamento; diagnostiche semplici e possibilità di ottenere informazioni dettagliate su ciascun elemento del ciclo di pulizia; individuazione e correzione rapida di guasti e problemi; generazione di report operativi dettagliati.

Per incrementare l'efficienza, è possibile introdurre sistemi Cip decentralizzati rispetto all'impianto di produzione, che consentano di ridurre la quantità di energia necessaria per il trasporto di fluidi riscaldati attraverso tubi eccessivamente lunghi. Altri miglioramenti che possono portare a significativi risparmi di acqua e a una maggiore produttività sono la riparazione delle perdite, la rimozione dei bracci morti delle tubature (ove nell'acqua stagnante potrebbero formarsi batteri), l'installazione di pompe autoadescanti per evitare problemi di cavitazione (bolle o "vuoti" causati da variazioni di pressione che possono provocare usura della pompa) e la sostituzione delle sfere di lavaggio statiche con quelle rotanti per la pulizia del serbatoio. Infine, non bisogna dimenticare che, per operare con la massima efficienza, anche il sistema per la pulizia ha bisogno a sua volta di una pulizia periodica.

Le imprese che desiderano quindi aumentare l'efficienza operativa e ridurre i costi di produzione dovrebbero verificare le reali performance del proprio sistema Cip, per individuare le aree di miglioramento. Ottimizzare il processo di pulizia, infatti, si traduce in un impatto positivo sui rifiuti, i costi energetici e i consumi delle risorse ambientali, oltre che in un miglioramento della sicurezza alimentare, in un aumento della produzione e, di conseguenza, anche dei margini di profitto.



Forniture per il caseificio e l'agricoltura dal 1950

Scegli gli impianti e le attrezzature della
MIGLIORE QUALITÀ AL MIGLIOR PREZZO!

DITTA RAPPELLI
1919
TECNOLATTE-LODI

*Hobby
Cheese*

SCOPRI TUTTI I PRODOTTI SU
WWW.TECNOLATTE.IT

Tecnolatte S.r.l. - Viale Italia, 59 - 26900 LODI | Tel.0371 31469 - Fax 0371 436616 - info@tecnolatte.com

Assofoodtec: i risultati del 2014

I vertici riuniti a Milano. Per ribadire, dati alla mano, l'importanza delle tecnologie italiane del food.

Le tecnologie alimentari sono vere e proprie eccellenze del made in Italy e rivendicano la giusta attenzione. La conferenza stampa di Assofoodtec (l'Associazione italiana costruttori macchine, impianti, attrezzature per la produzione, la lavorazione e la conservazione alimentare - federata Anima), tenutasi a fine aprile presso l'Hotel Chateau Monfort di Milano, ha dimostrato, dati alla mano, l'importanza del comparto delle macchine per il food. Lamentando l'esclusione dall'Esposizione Universale che, oltretutto, tratta un tema per cui dovrebbe essere imprescindibile il collegamento con le attrezzature per la filiera alimentare. "Nonostante l'Esposizione Universale sembri essersi dimenticata del ruolo cruciale svolto dal comparto", ha affermato Nicola Marzaro, presidente di Assofoodtec e di Ahrca - Costruttori attrezzature per Horeca, "è doveroso ribadire con forza che il mondo ha bisogno di attrezzature esattamente come ha bisogno di cibo. Questa necessità riguarda non solo i paesi che devono ridisegnarsi diversificando le esportazioni e diminuendo la propria dipendenza dalle industrie estrattive, ma anche i paesi dell'Africa e del Sud e Centro America, per i quali è importante sviluppare la propria capacità produttiva introducendo tecnologie aggiornate".

Presenti alla conferenza anche Myriam Poli, segretario generale Ucima - Costruttori macchine per l'industria alimentare; Iginio Sottoriva, presidente Gruppo Ucima - Costruttori macchine e forni per panificazione; Vittorio Bartyan, presidente Acomag - Costruttori macchine arredamenti attrezzature per gelato; Maurizio Giuli, presidente Ucima - Costruttori macchine per caffè espresso e attrezzature per bar; Andrea Salati Chiodini, presidente Costruttori affettatrici, tritacarne e affini; Marco Nocivelli, presidente Costruttori impianti frigoriferi; Emilia Arosio, rappresentante Comaca - Costruttori macchine per la lavorazione delle carni. All'incontro ha preso parte anche Giuseppe Lesce, presidente di Ucima - Unione costruttori italiani macchine automatiche per confezionamento e imballaggio, in qualità di associazione complementare.

Ciascuno ha illustrato i dati in crescita dei diversi comparti, con quote export più rilevanti di quelle dell'industria alimentare stessa. Una leadership che potrà essere riconfermata anche in futuro, secondo Marzaro: "Se le imprese continueranno a investire su innovazione e qualità e se il Governo inizierà a riservare maggiore attenzione nei confronti del comparto".



Nicola Marzaro, presidente di Assofoodtec e Ahrca

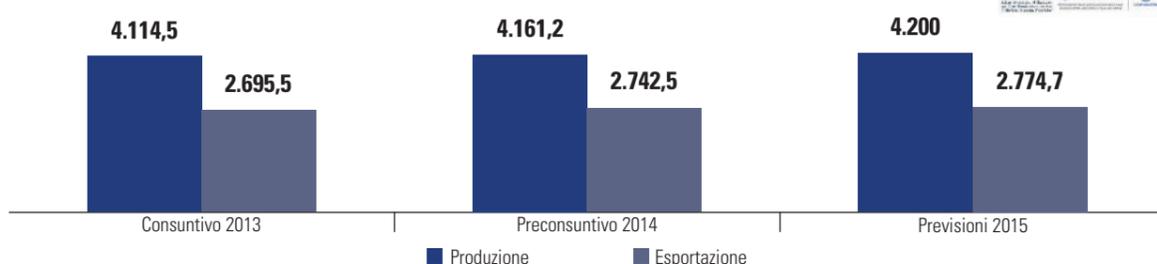
Assofoodtec: top managers meet in Milan



Food technologies are an Italian product of excellence. And now they claim the deserved attention. The importance of this sector has been highlighted on the past April in Milan, where it was held a press conference organized by Assofoodtec, the Italian association of machinery and plant manufacturers for food production, processing and preservation. A primary role not yet widely recognizes, since the sector was excluded from the Milan Universal Exposition, whose main topic is strictly connected with technologies applied to the food industry. Presidents and representatives of the major category associations - Assofoodtec, Ahrca, Ucima, Comaca, Acomag, Ucima, Ucima, Refrigeration equipment manufacturers as well as slicers and grinders manufacturers - introduced market data related to their business, showing higher international exchange rates with respect to the same food industry. A leadership that will be confirmed also in the future, if companies will keep investing in innovation and quality.

DATI ASSOFOODTEC

TECNOLOGIE E ATTREZZATURE PER PRODOTTI ALIMENTARI



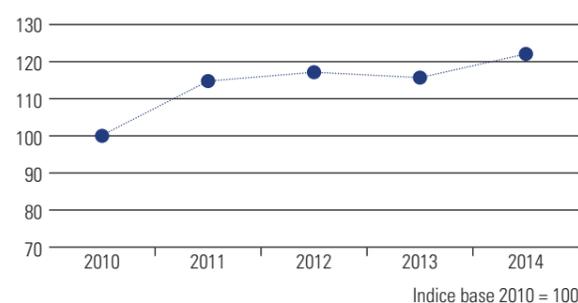
Variabili	Consuntivo 2010	Consuntivo 2011	Consuntivo 2012	Consuntivo 2013	Preconsuntivo 2014	Previsioni 2015	14/13 %	15/14 %
Produzione (mln euro)	4.003,00	4.146,00	4.130,50	4.114,50	4.161,20	4.200,00	1,1	0,9
Esportazione (mln euro)	2.505,00	2.659,50	2.679,50	2.695,50	2.742,50	2.774,70	1,7	1,2
Export/Produzione (%)	63	64	65	66	66	66	-	-
Occupazione (unità)	18.730	18.772	18.796	18.766	18.764	18.796	0,0	0,2

Elaborazione Ufficio Studi Anima - Ottobre 2014

TECNOLOGIE ALIMENTARI ITALIANE

Crescono le tecnologie e le attrezzature italiane per prodotti alimentari. Il preconsuntivo 2014 mostra una crescita dell'1,1% sul 2013 per quanto riguarda la produzione totale, a quota 4,161 miliardi di euro. Rimane stabile la quota percentuale rappresentata dall'export sulla produzione, 66%, per un totale di 2,742 miliardi di euro (+1,7% sul 2013). Interessante osservare anche i dati di previsione per il 2015, che ipotizzano un aumento dello 0,9% nella produzione e dell'1,2% nell'export.

INDICE DELLE ESPORTAZIONI ULTIMI CINQUE ANNI



Elaborazione Ufficio Studi Anima

EXPORT NEL MONDO DELLE TECNOLOGIE ALIMENTARI ITALIANE



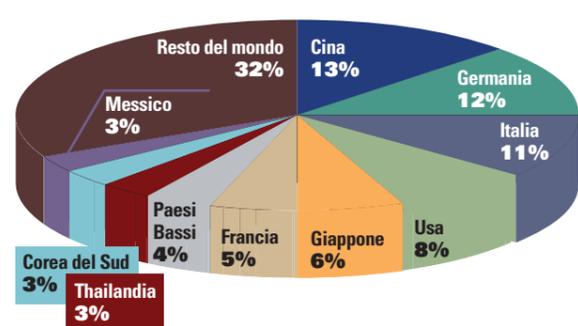
Nel panorama mondiale, l'Europa rimane il primo mercato di riferimento per l'export di tecnologie alimentari italiane (56%). Seguono l'Asia, che assorbe il 18% della produzione esportata, l'Africa (9%), il Sud America (8%), il Nord America (7%) e l'Oceania (2%).

EXPORT MONDIALE TECNOLOGIE ALIMENTARI PRIMI 10 PAESI ESPORTATORI

Paese	2013 (Dollari)	2012 (Dollari)	Δ%
1 Cina	4.983.926.770	4.419.644.236	+13%
2 Germania	4.442.965.244	4.306.372.938	+3%
3 Italia	4.330.075.968	4.242.019.927	+2%
4 USA	3.117.170.593	2.997.586.471	+4%
5 Giappone	2.239.019.109	2.494.490.096	-10%
6 Francia	1.810.149.223	1.740.020.448	+4%
7 Paesi Bassi	1.651.713.070	1.577.860.929	+5%
8 Thailandia	1.259.605.049	1.146.018.352	+10%
9 Corea del Sud	1.246.555.450	1.187.853.596	+5%
10 Messico	1.081.024.016	948.306.755	+14%
Resto del mondo	12.213.268.560	11.411.573.191	-
TOTALE	38.375.473.052	36.471.746.939	+5%

Elaborazione Ufficio Studi Anima

QUOTE DI EXPORT MONDIALE TECNOLOGIE ALIMENTARI

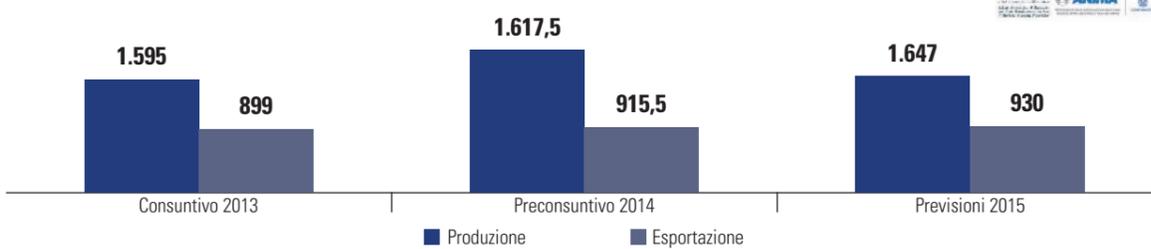


Nel 2013 l'Italia era il terzo Paese esportatore al mondo, con un giro d'affari da 4,330 miliardi di dollari e una quota sull'export globale dell'11%. Preceduta solo da due colossi come Germania, che deteneva il 12% del mercato con 4,442 miliardi, e Cina (13% con 4,983 miliardi). Quest'ultimo Paese svetta anche per il dato di crescita sull'anno precedente (+13%), contro il 3% della Germania e il 2% dell'Italia. Rilevante anche l'aumento dell'export fatto registrare dal Messico: +14%.

Elaborazione Ufficio Studi Anima

DATI COSTRUTTORI IMPIANTI FRIGORIFERI

TECNOLOGIE PER LA REFRIGERAZIONE ALIMENTARE



Variabili	Consuntivo 2010	Consuntivo 2011	Consuntivo 2012	Consuntivo 2013	Preconsuntivo 2014	Previsioni 2015	14/13 %	15/14 %
Produzione (mln euro)	1.602,20	1.640,00	1.638,00	1.595,00	1.617,50	1.647,00	1,4	1,8
Esportazione (mln euro)	882,00	927,00	932,00	899,00	915,50	930,00	1,8	1,6
Export/produzione (%)	55	57	57	56	57	56	-	-
Occupazione (unità)	9.185	9.242	9.234	9.234	9.229	9.254	-0,1	0,3

Elaborazione Ufficio Studi Anima - Ottobre 2014

Il preconsuntivo 2014 relativo alle tecnologie per la refrigerazione alimentare mostra una crescita dell'1,4% sul 2013 per quanto riguarda la produzione totale, a quota 1,617 miliardi di euro. Cresce di un solo punto la quota percentuale rappresentata dall'export sulla produzione (da 56 a 57%), per un totale di 915 milioni di euro (+1,8% sul 2013). I paesi dell'Unione europea assorbono il 62% delle esportazioni italiane del comparto, con Francia, Germania e Regno Unito in cima alla lista dei destinatari. Seguiti dai paesi del Vecchio Continente non appartenenti all'Unione (16%) e dall'Asia (11%). Africa, Nord America e Centro e Sud America valgono solo il 3%, Oceania e altri territori il 2%.

PRIMI 10 PAESI ESPORTATORI AL MONDO PER LA REFRIGERAZIONE ALIMENTARE

Paese	2013 (Dollari)	2012 (Dollari)	Δ%
1 Cina	3.818.407.443	3.339.357.984	+14%
2 Giappone	1.756.136.098	1.922.170.890	-9%
3 USA	1.730.692.267	1.599.165.888	+8%
4 Italia	1.558.002.449	1.592.178.434	-2%
5 Germania	1.495.093.809	1.503.218.589	-1%
6 Francia	1.322.479.411	1.259.838.095	+5%
7 Thailandia	1.199.939.915	1.080.957.549	+11%
8 Korea del Sud	1.089.909.472	1.041.760.374	+5%
9 Messico	1.001.095.130	852.162.125	+17%
10 Austria	667.411.088	638.552.487	+5%
Resto del mondo	6.429.553.279	6.073.051.474	-
TOTALE	22.068.720.361	20.902.413.889	+6%

Elaborazione Ufficio Studi Anima

Nel 2013 l'Italia era al quarto posto nella classifica degli esportatori mondiali di impianti frigoriferi, con 1,5 miliardi di dollari per una quota sull'export mondiale del 7%. Preceduta da potenze quali Cina (3,818 miliardi, a quota 17%), Giappone (1,756 miliardi) e Stati Uniti (1,730 miliardi), entrambi con una fetta di mercato pari all'8%.



MERCEOLOGIE
Costruttori impianti frigoriferi

Banchi refrigerati con unità frigorifera incorporata, banchi refrigerati per piccoli e medi negozi, banchi refrigerati per supermercati, banchi refrigerati tradizionali a servizio, sale di preparazione, celle frigorifere commerciali, celle frigorifere

industriali, refrigeratori per bevande, scaffalature, banchi cassa, sistemi frigoriferi, impianti frigoriferi di processo, compressori ermetici, compressori di tipo aperto, compressori semiermetici, compressori a vite, unità condensatrici.



Marco Nocivelli,
presidente Costruttori
impianti frigoriferi



continua



**CE.DI. EXPRESS MAIRANO.
CONSEGNE QUOTIDIANE
AI PRIMI 80 CE.DI. DELLA
GRANDE DISTRIBUZIONE.**



SERVIZIO OPERATIVO
6 GG/7



**CONSEGNE IN AXA E AXB E
CAPILLARITÀ DEL SERVIZIO
DI TRASPORTO SU TUTTO
IL TERRITORIO**



**RICEVIMENTO MERCE
POCHE ORE PRIMA
DELLA PARTENZA**



**+24H DI VANTAGGIO PER
CLIENTI DI DEPOSITO PRESSO
STEF**



STEF

www.stef.com

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

Follow us :

DATI UCIMA - UNIONE COSTRUTTORI ITALIANI MACCHINE AUTOMATICHE PER IL CONFEZIONAMENTO E L'IMBALLAGGIO

I DATI FONDAMENTALI

	2012	2013	2014*	14/13
Fatturato	5.499 mln €	6.003 mln €	6.200 mln €	+3,3%
Vendite domestiche	941 mln €	1.014 mln €	1.100 mln €	+8,5%
Export	4.557 mln €	4.989 mln €	5.100 mln €	+2,2%
Import	363 mln €	382 mln €	378 mln €	-1%
Export/Fatturato	82,9%	83,1%	82,2%	
Import/Consumo nazionale	27,8%	27,4%	25,6%	
Addetti	26.348	26.856		
Aziende	-600	-600		

*dati preconsuntivi
Fonte: Centro Studi Ucima

Performance decisamente positive, nel 2014, per i costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio. Il fatturato preconsuntivo, a 6,2 miliardi di euro, fa segnare un +3,3% rispetto all'anno precedente. In aumento sia le vendite interne (1,1 miliardi a +8,5% sul 2013) sia quelle in export (5,1 miliardi, a +2,2%). In calo dell'1%, invece, le importazioni. Nel 2014, per il comparto, l'Unione Europea è il primo destinatario, con una quota del 33,1% sul totale dell'export. L'Asia viene per seconda con il 26,7%, seguita dai paesi europei non Ue (11,2%), dal Centro e Sud America (10,1%), dall'Africa e Oceania (9,7%) e il Nord America (9,2%).

I PRINCIPALI MERCATI DI EXPORT
(valori in migliaia di euro)

	2013	2014	Var. 14/13	Quota 2014
1 Stati Uniti	415.778	398.188	-4,2%	8,4%
2 Cina	297.489	340.314	14,4%	7,1%
3 Francia	395.494	332.009	-16,1%	7%
4 Germania	256.711	289.875	12,9%	6,1%
5 Indonesia	105.953	209.586	97,8%	4,4%
6 Russia	179.322	176.542	-1,6%	3,7%
7 Turchia	146.740	154.890	5,6%	3,3%
8 Regno Unito	141.458	151.959	7,4%	3,2%
9 Brasile	173.175	132.184	-23,7%	2,8%
10 Spagna	128.024	129.857	1,4%	2,7%
11 Svezia	109.025	108.887	-0,1%	2,3%
12 Messico	118.347	102.991	-13%	2,2%
13 Polonia	83.640	101.586	21,5%	2,1%
14 Algeria	82.102	85.414	4%	1,8%
15 Svizzera	95.439	81.686	-14,4%	1,7%
Altri Paesi	2.020.184	1.966.197	-2,7%	41,3%
TOTALE	4.748.882	4.762.167	0,3%	100%

I primi tre paesi destinatari per le esportazioni dei costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio italiani sono, nell'ordine, gli Stati Uniti (circa l'8,4% del totale export), la Cina (7,1%) e la Francia (7%).

MERCEOLOGIE
Ucima

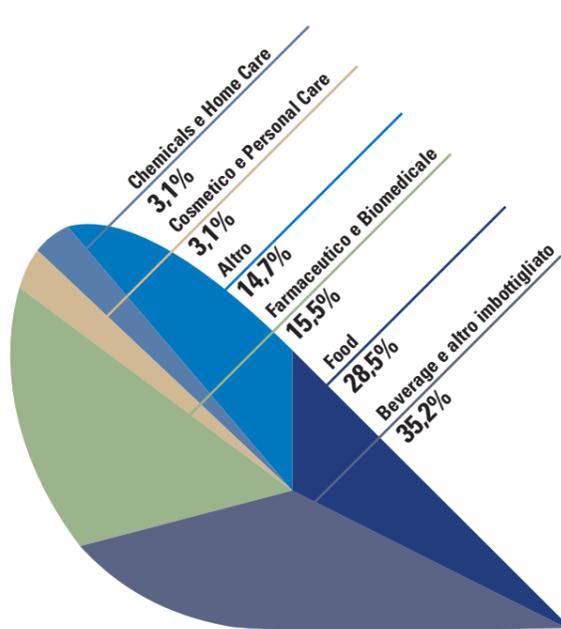
Associa le aziende italiane costruttrici di macchine per il confezionamento e l'imballaggio, e quelle che forniscono automazione e servizi, per il settore alimentare e dolciario, del tabacco, farmaceutico, chimico e petrolchimico, cosmetico.



Giuseppe Lesce,
presidente di Ucima



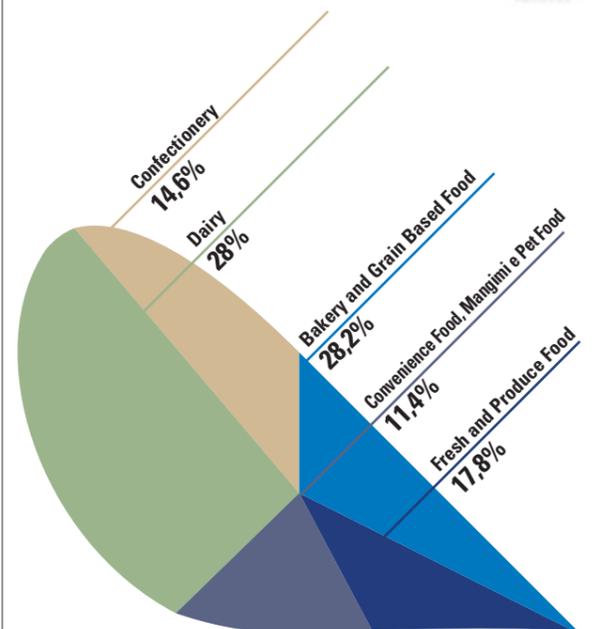
I PRINCIPALI SETTORI CLIENTI 2013



Fonte: Centro Studi Ucima

Il food e il beverage costituiscono la fetta più ampia di clientela per i costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio. Rappresentano infatti, rispettivamente, il 28,5% e il 35,2%.

SETTORI CLIENTI NEL FOOD 2013



Fonte: Centro Studi Ucima

Per quanto riguarda il comparto del food, il 28,2% della clientela è rappresentato dalle aziende che commercializzano prodotti da forno e a base di cereali. Un altro 28% è costituito dal settore lattiero caseario, mentre un 17,8% da fresco e ortofrutta. I dolci sono a quota 14,6% e, infine, i cibi pronti, i mangimi e gli alimenti per animali sono a 11,4%.

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

LE CONFEZIONI FLOWPACK PRESERVANO I FORMAGGI DI QUALITÀ

Per proteggere, conservare e presentare al meglio i suoi formaggi, Emilio Mauri ha scelto la tecnologia Tecno Pack. Assieme, le due aziende hanno iniziato un percorso di innovazione tecnologica del packaging, nel pieno rispetto della tradizione casearia.

La storia dei formaggi Mauri ha radici profonde nel territorio lombardo, da sempre ricco di latte di prima qualità. Dal caseificio di produzione di Treviglio (Bergamo), dove ogni giorno vengono raccolti e lavorati più di 200.000 litri di latte, l'innovazione tecnologica incontra la lavorazione artigianale, nel pieno rispetto della tradizione italiana. Il controllo della qualità avviene secondo severe verifiche sanitarie, per garantire uno standard produttivo di alto livello e il rispetto costante del gusto e dell'artigianalità. La produzione ce lo stabilimento di Treviglio si aggira sulle 5500 tonnellate/anno di formaggi di latte vaccino e caprino (Taleggio DOP, Gorgonzola DOP, Quattroformaggio DOP, Caprino, Caprino di capra, Crescenza di capra, per esempio). Una volta terminato il processo produttivo, tutti i formaggi sono trasferiti nello stabilimento di Pasturo, nel verde della Valsassina (ai piedi della Grigna, vicino al Lago di Como), per la stagionatura e il confezionamento. Qui le forme di taleggio rimangono a stagionare in grotte naturali, le cosiddette "caseere". Il sistema d'aerazione naturale della montagna rende l'ambiente perfetto per la stagionatura.



FRESCHI E STAGIONATI DI MUCCA E DI CAPRA

La Emilio Mauri propone una gamma di formaggi di latte vaccino che comprende gli stagionati (Bontàleggio Taleggio DOP, BontàZoa Gorgonzola DOP dolce e piccante, Fontalmari "omina, Asiago), i freschi (Bonquarti Quattroformaggio Lombardo DOP, Capri caprini di mucca, Capri leggero, Capri dell'altissimo, mozzarella, mascarpone, ricotta) e il formoso Duetto. Questa raffinata e golosa specialità nasce dall'incontro tra la dolcezza e la freschezza del mascarpone e l'aromaticità del BontàZola, e oggi è disponibile anche nella versione "orta Duetto con noci. Molto apprezzata è anche la linea formaggi di capra, anch'essa divisa in freschi (Capri di capra, Maurino Robicolino di capra, Crescenza di capra, Fioroni di capra alle erbe) e stagionati (Formaggella di capra e Blu Mauri, erborinato prodotto con 50% di latte vaccino e 50% di latte di capra).



PACK PER CASEARI DI ALTA GAMMA

Per confezionare i suoi formaggi di alta gamma, Mauri si è rivolta a Tecno Pack, la cui tecnologia ha permesso di dare l'avvio a un percorso di innovazione del packaging nel pieno rispetto del prodotto. Per preservare l'integrità del formaggio, la confezione flowpack deve essere particolarmente curata. E per proteggere, conservare e presentare i formaggi nel modo migliore, i macchinari usati devono essere versatili, veloci, integralmente automatici ed elettronicamente servoassistiti. Così come ha fatto per i maggiori brand dell'industria alimentare mondiale, Tecno Pack ha studiato con il cliente la soluzione più adatta, e gli ha fornito la prima confezione FP 027 inox. Ma è solo l'inizio di un lungo percorso fatto di servizio, evoluzione continua, soluzioni tecniche che daranno a Mauri la certezza di confezionare al meglio il frutto di generazioni di esperienze casearie. Dall'unione di queste due aziende un grande beneficio anche per il consumatore, che potrà acquistare un formaggio sempre fresco e intatto grazie al microclima interno di una confezione su misura e blindata, che preserva anche da agenti esterni quali urti e spostamenti. Grandi vantaggi anche dal punto di vista della tracciabilità richiesta oggi dal mercato, grazie ai più evoluti sistemi di codifica del film stampabili e di etichettatura.



Via Logo di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - ITALY

www.tecnopackspa.it

Cmt, efficienza e sicurezza al centro del business

La recente acquisizione da parte del Gruppo tedesco Gea. I mercati in espansione. Le nuove tendenze nel settore. Ne parliamo con Mario Nino Negri, amministratore delegato.

Nel giugno 2015 Cmt, azienda leader nel settore delle macchine per la produzione di formaggi a pasta filata, entra a far parte del Gruppo tedesco Gea, multinazionale presente in 250 nazioni, con headquarters a Francoforte e un fatturato di 5 miliardi di euro, realizzato per l'80% nel settore food. E quella di Cmt è solo l'ultima, in ordine di tempo, di una serie di acquisizioni realizzate dal Gruppo in Italia. Ne parliamo con Mario Nino Negri, amministratore delegato di Gea-Cmt.

Partiamo dall'attualità. Come è nata l'idea di acquisire Cmt?

La scelta è una diretta conseguenza della strategia di espansione di Gea, che ha definito recentemente in suoi piani operativi a lungo termine, focalizzandosi su alcuni concetti generali che riteniamo cruciali. In primis, la continua crescita della popolazione mondiale e la concentrazione in aree ristrette, come le grandi città metropolitane. Trend che ha un impatto preciso sul settore alimentare e rende sempre più necessario fornire cibo a una popolazione crescente, mantenendone la qualità e assicurando una shelf life appropriata alle necessità distributive.

E poi?

Il secondo punto, collegato a questi sviluppi, è che nelle grandi metropoli lo stile di vita risulta nettamente cambiato. La donna oggi è molto più operativa che in passato, fuori dalle mura di casa, e c'è quindi maggiore richiesta di cibi pronti all'uso. Gea sta puntando anche in questa direzione con le sue tecnologie. Un altro grande tema è quello del risparmio energetico e della tutela ambientale. Particolare attenzione è posta quindi nella ingegnerizzazione dei processi produttivi per ridurre al minimo i consumi ottimizzando, contemporaneamente, i recuperi energetici.

State pensando a nuove acquisizioni, in Italia?



Il panorama italiano è sempre stato molto interessante per il gruppo Gea, come è dimostrato dagli investimenti fatti. Data la qualità dei prodotti e le nuove soluzioni tecnologiche che gli imprenditori italiani sono in grado di offrire, anche grazie alla loro flessibilità, Gea ha sempre avuto un occhio di riguardo per le aziende del mercato italiano.

Dove opera Gea nel mondo lattiero caseario?

Gea è impegnata su due fronti: il primo è quello agrario con lo sviluppo di nuove ed avanzate tecnologie di alimentazione dei bovini integrate con sistemi di mungitura. Il secondo punto riguarda l'industria lattiero casearia ricoprendo tutta la gamma delle applicazioni, dalla raccolta del latte alla sua centralizzazione e trattamento termico, alla trasformazione del latte in prodotti derivati quali burro, yogurt, formaggi ed altri. Nel mondo caseario Gea, con l'acquisizione di

Cmt, specializzata nella ingegnerizzazione e costruzione di impianti per la produzione di formaggi a pasta filata, quali mozzarella, pizza-cheese, caciocavallo ed altri, si integra con la precedente acquisizione del gruppo Gea di De Klokslag, società olandese specializzata nei sistemi di produzione di formaggi a pasta dura e semidura. Non da ultimo Gea è storicamente presente nei sistemi di filtrazione, concentrazione tramite evaporizzazione e nella trasformazione del siero in polveri ad uso zootecnico o alimentare.

Quali sono, a suo avviso, i margini di sviluppo del settore?

Riteniamo ci siano spazi molto interessanti nell'integrazione di tecnologie nuove su prodotti alimentari sempre più focalizzati al mantenimento delle qualità organolettiche. Tali prodotti sono oggi sviluppati in funzione delle fasce di età e con particolare attenzione al contenuto di grassi e zuccheri.

Qual è la situazione del mercato italiano?

In termini di consumi interni senza dubbio l'Italia non sta mostrando dati particolarmente positivi. Le produzioni nazionali destinate all'estero sono senza dubbio la parte più interessante, anche se l'autenticità del prodotto italiano è sempre più difficile da proteggere.

Cosa rende unica l'offerta Gea?

Un portafoglio prodotti estremamente completo e un'esperienza maturata in sviluppo di applicazioni nuove distribuite in tutto il mondo, che ci permettono di sintetizzare nella ricerca e sviluppo tutto il know how, eredità della lunga storia del Gruppo. E anche il know how di Cmt è perfettamente integrato con quelli di altre realtà Gea in altre nazioni del mondo. La conoscenza Gea del trattamento del latte si integra nell'esperienza di Cmt nella produzione di formaggi.

Come sono cambiate, nel tempo, le richieste dei vostri clienti?

Sono sempre più focalizzate alla ricerca di un prodotto finale che risponda alle caratteristiche di qualità e salubrità. Qualità del prodotto e costo di produzione devono essere il più possibile efficienti ed efficaci. La priorità quindi è fornire impianti con una produttività costante, senza fermi di produzione. E, soprattutto: qualità ed igiene. Questo chiedono con forza i nostri clienti.

Quali sono le previsioni di fatturato per il 2015?

Cmt si conferma con una proiezione di fatturato di circa 13 milioni di euro, pertanto in crescita rispetto all'anno precedente. Il Gruppo, grazie alla poliedricità delle applicazioni ed alla sua presenza capillare in tutti i continenti, prevede di consolidarsi con un fatturato di circa 5 miliardi di euro. I fattori di criticità, quali aree sottoposte ad embargo, nazioni con tensioni finanziarie in essere, stagnazione dei consumi in particolari settori, potranno influenzare tali proiezioni.

Cmt, efficiency and safety are our core business



The recent acquisition from the German Group Gea. The expansion into new markets. The latest trends in the field. Interview with Mario Nino Negri, Ceo.

I NUMERI DI GEA

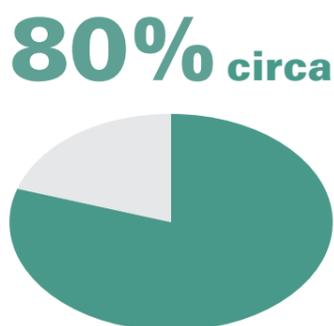
DIPENDENTI



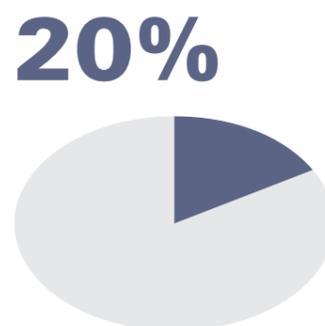
FATTURATO 2014



INCIDENZA COMPARTO FOOD SUL FATTURATO



INCIDENZA CHIMICO-FARMACEUTICO



LE NAZIONI IN CUI È PRESENTE



MACCHINE E SISTEMI
PER L'AUTOMAZIONE
DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE





GELMINI

S.r.l.

NOI I FORMAGGI LI PORZIONIAMO COSÌ

- **Velocità: fino a 100 pz al minuto**
- **Massima precisione di peso**
- **Ottimizzazione su forme irregolari**
- **Sistema di visione tridimensionale**
- **Carico completamente automatico**



Imballaggi flessibili contro lo spreco alimentare

Il rapporto Giflex 2015 fa il punto sullo stato dell'arte del pack nel settore food. Rispondendo alle sfide lanciate da Expo in tema di sostenibilità, nutrizione e ambiente. E sfatando alcuni falsi miti.

Nell'anno di Expo non si parla d'altro che di cibo. Quali alimenti preferire per mantenere la propria salute, come nutrire una popolazione in costante aumento cercando di contenere l'impatto sull'ambiente e quali nuove tecnologie per agricoltura e allevamento, in grado di conciliare efficienza e sostenibilità. Ovviamente, anche il tema dello spreco di cibo, lungo tutti i passaggi della filiera, è all'ordine del giorno e si lega in modo indissolubile al grande tema del cibo. Basti pensare che nella sola Europa, lo scorso anno, sono state buttate oltre 100 milioni di tonnellate di alimenti, destinate a superare i 120 milioni nel 2020, secondo i dati della commissione europea. Ma spesso, quando si riflette su questi argomenti si finisce per dimenticare un aspetto decisivo: quello dell'imballaggio. Il cibo, infatti, non arriva sulle tavole dei consumatori senza essere passato, in qualche modo, da uno o più imballaggi, che sia venduto sfuso oppure confezionato. Ma qual è il rapporto tra spreco e imballo? L'opinione diffusa è che gli imballi siano parte dello spreco e che i materiali utilizzati per confezionare si aggiungano allo spreco di alimenti che può avvenire durante le fasi di produzione (food losses) oppure a valle della filiera, con la distribuzione, la vendita e la conservazione domestica (food waste). In realtà, i dati mostrano un quadro abbastanza differente: nei paesi in via di sviluppo le perdite alimentari sono legate soprattutto alla mancanza di infrastrutture e al confezionamento del tutto assente, o quasi. Nei paesi industrializzati, invece, il 40% dello spreco alimentare è localizzato nelle ultime fasi della filiera, in particolare a causa di cibo avanzato e non consumato o di confezioni troppo grandi e acquisti non calibrati. Il dato mondiale è impressionante: ogni anno una quantità di cibo compresa fra il 30 e il 50% finisce nell'immondizia, per complessive 1,3 miliardi di tonnellate di cibo. Nella classifica dei cibi più

Cos'è Giflex

Giflex (Gruppo imballaggio flessibile) è l'Associazione italiana dei produttori di imballaggi flessibili, destinati al confezionamento di prodotti alimentari, farmaceutici, chimici e ad altre applicazioni industriali. Nato nel 1985, attualmente è composto da 35 aziende di trasformazione e 50 soci sostenitori, che rappresentano il mondo dei fornitori di materie prime, macchinari per la lavorazione e servizi per le aziende. A livello europeo, Giflex è associato con la divisione Fpe (Flexible packaging europe) di Eafa (European aluminium foil association). Impegnato nella valorizzazione dell'imballaggio flessibile, Giflex è da tempo promotore di una riduzione dell'impatto ambientale dell'imballaggio e fautore di iniziative di sensibilizzazione su questa tematica.

sprecati, al primo posto vi sono frutta e verdura (50%), seguite da cereali, prodotti ittici e lattiero caseari (30%). Il ruolo dell'imballaggio appare dunque abbastanza diverso da quanto percepito talvolta dai consumatori.

La riduzione dello spreco: una priorità per l'Ue

Il Parlamento europeo, si legge nel report 2015 di Giflex, l'associazione italiana dei produttori di imballi flessibili, considera "la riduzione dello spreco alimentare un'importante tappa preliminare della lotta contro la fame nel mondo. Lo spreco alimentare ha conseguenze non solo etiche, economiche, sociali e nutrizionali ma anche sanitarie e ambientali". Per questo, lo stesso parlamento sottolinea che "...caratteristiche ottimali e un uso efficiente dell'imballaggio alimentare possono rivestire un ruolo importante nella prevenzione degli sprechi alimentari, riducendo l'impatto ambientale complessivo del prodotto". Insomma, il ruolo dell'imballaggio è decisivo, anche per la riduzione degli sprechi. Diverse sono le funzioni fondamentali a cui assolve: prima su tutte la conservazione del cibo, che consente di proteggerlo durante tutto il suo percorso, più o meno lungo, dal campo o azienda, fino alla tavola. La confezione assolve alla necessità di preservare le qualità nutrizionali per il maggior tempo possibile e offre ai consumatori e alle aziende uno spazio di informazione e comunicazione

rispetto al prodotto che contiene. Con l'aumentare della distanza fra i luoghi di produzione e raccolta degli alimenti e i consumatori, il ruolo dell'imballo è quello di far arrivare il cibo a destinazione integro, ben conservato e pronto al consumo. E anche la shelf life, così importante al momento di inserire un prodotto a scaffale, è legata alle caratteristiche dell'imballo che contiene l'alimento. Giflex, nel documento 2015 dal titolo "Siamo flessibili: per noi ridurre lo spreco è possibile", riporta anche alcuni esempi. Nella grande distribuzione inglese, la scelta di usare vassoi con pellicola per l'uva e sacchetti per le patate ha ridotto, rispettivamente, del 20% e del 30% le quantità di prodotto perse prima ancora di arrivare al consumatore. O ancora: le verdure molto ricche di acqua, come i cetrioli, se vendute sfuse perdono rapidamente umidità e diventano invendibili entro tre giorni. Con solo 1,5 grammi di pellicola restano fresche per 14 giorni.

Gli imballaggi flessibili

Tra le diverse tipologie di food packaging, spiega il report Giflex, l'imballaggio flessibile presenta le migliori performance in termini di maggior protezione dell'alimento e minor consumo di risorse. Questo è possibile grazie alla notevole versatilità nella scelta dei materiali che lo rendono ottimale per gli alimenti più diversi. La possibilità di scegliere i materiali multistrato da accoppiare, inoltre, determina un significativo man-

tenimento della qualità nutrizionale e sensoriale degli alimenti confezionati nel flessibile. Un altro vantaggio è quello della leggerezza dell'imballaggio flessibile, dovuta al fatto che per proteggere efficacemente gli alimenti è sufficiente utilizzare una quantità di materiale minima rispetto ad altre soluzioni. Tradotto in termini di costi e di impatto, significa che durante le fasi di trasporto, l'energia e le risorse impiegate servono essenzialmente a muovere gli alimenti piuttosto che gli imballaggi.

Un esempio chiarisce bene la portata di questa caratteristica. Se si considera di movimentare dei succhi di frutta, nel caso del flessibile il packaging rappresenta circa il 10% e la bevanda il 90% del peso trasportato, mentre con altre soluzioni si arriva a trasportare fino al 50% di imballaggio. Il fatto che l'imballaggio flessibile sia così leggero, comporta che si utilizzino meno risorse rispetto ad altri tipi di imballaggi, anche riciclabili. Nel caso delle bevande, questo tipo di imballaggio consuma infatti circa la metà dell'energia necessaria e genera il 75% in meno delle emissioni di CO2 rispetto ad altri. Ma nonostante queste caratteristiche e l'importanza dell'imballaggio nella conservazione degli alimenti, sono ancora molti i falsi miti che riguardano il food packaging.

Falso mito numero 1 • Il packaging si ricicla pochissimo

Circa il 60% degli imballaggi è riciclato, dato che varia secondo la normativa nazionale di riferimento. I materiali non riciclabili possono inoltre essere termovalorizzati, spiega il rapporto Giflex. Ma come nasce la convinzione, ben radicata nel consumatore, che gli imballaggi siano poco recuperati? Negli ultimi anni la normativa europea si è mostrata particolarmente attenta alla tematica del riciclo e corretto smaltimento dei rifiuti.

Le iniziative intraprese per sensibilizzare i cittadini europei, però, hanno portato ad una imprevista conseguenza, dovuta all'aver spostato, in parte, il

**IMBALLI,
SPRECO
E IMPATTO
AMBIENTALE:
I NUMERI**

Fonte: rapporto Giflex

20-30%

Impatto ambientale del consumo europeo di alimenti e bevande

1-10%

Impatto ambientale del food packaging

10%

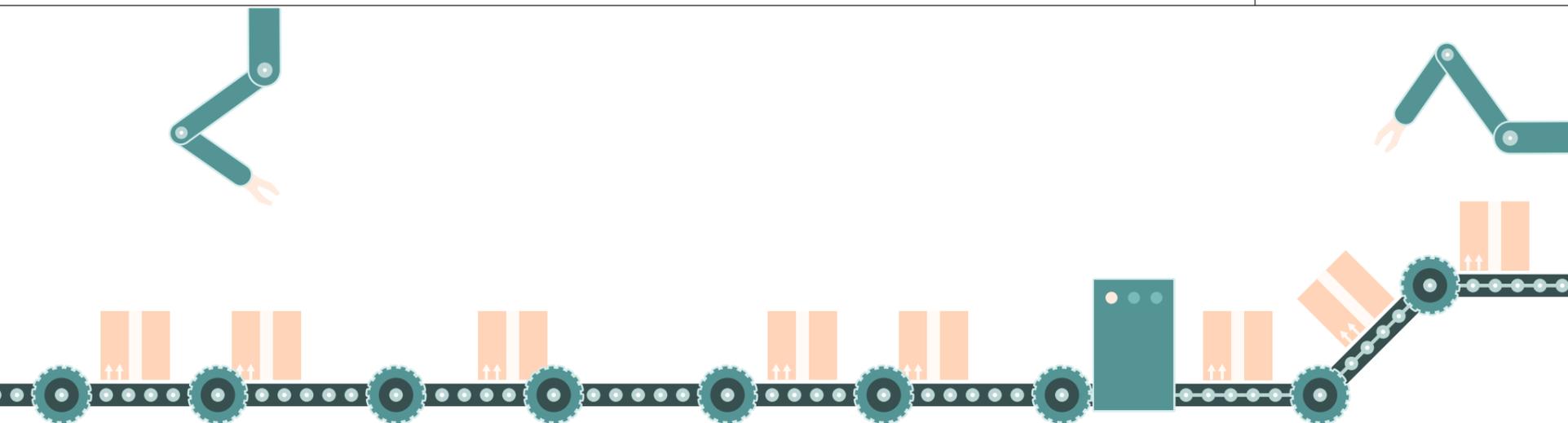
Incidenza scarti domestici sul totale dei rifiuti

3%

Incidenza food packaging sul totale rifiuti

40%

Quota del food packaging flessibile utilizzato in Ue



fulcro dell'attenzione pubblica, allontanandola dalla tematica fondamentale della stretta relazione tra imballaggio ottimale e riduzione dello spreco alimentare. Infatti, per valutare correttamente l'impatto ambientale del food packaging occorre analizzare l'intero ciclo di vita dell'alimento, considerando l'imballaggio non come un'entità separata, ma quale parte integrante che contribuisce alla riduzione delle perdite del prodotto stesso.

Falso mito numero 2 • Il packaging è uno dei principali responsabili dell'impatto ambientale globale

Partendo da studi di Life cycle assessment, il rapporto Giflex evidenzia come il 50% dell'energia sia utilizzato nella produzione alimentare, fino

al 10% per il confezionamento (circa 6.5% per l'imballaggio primario e 3.5% per l'imballaggio secondario o terziario), il 10% durante i trasporti e la distribuzione e il restante 30% venga usato dai consumatori durante gli acquisti, la conservazione domestica e la preparazione dei cibi. Dunque, la scelta ottimale dell'imballaggio, pur non influenzando direttamente le altre fasi, consente di ottimizzare il 90% delle altre risorse, evitando che vengano sprecate e impiegate inutilmente.

Inoltre, prendendo come riferimento la carbon footprint di molti alimenti, questa risulta essere 20, 100 e 200 volte più elevata del corrispondente packaging. In sostanza, sostiene Giflex, è necessario investire nell'innovazione tecnologica del packaging, perché fun-

zionale a ridurre lo spreco alimentare.

Falso mito numero 3 • Il packaging rappresenta la maggior parte dei rifiuti

La riduzione e la gestione dei rifiuti urbani e non urbani rappresentano un elemento sempre più importante nelle politiche pubbliche dei singoli paesi. Prendendo ad esame l'Unione europea, si evidenzia una produzione di circa 2,3 miliardi di tonnellate di rifiuti all'anno. Di questo imponente quantitativo, solo il 10% circa, pari a 250 milioni di tonnellate, è costituito da rifiuti urbani e solo il 3% dal food packaging, secondo il rapporto Packaging in Perspective 2008, mentre il restante è rappresentato dai rifiuti speciali.

I vantaggi per l'ambiente

Secondo i dati diffusi da Giflex, se si scegliesse il flessibile per tutti i prodotti confezionati sarebbe possibile ogni anno:

- ridurre di circa l'80% i materiali consumati
- diminuire di 42 milioni di tonnellate le emissioni di gas serra, pari al 40% di quanto prodotto nella città di Londra nel 2010
- risparmiare più di 270 milioni di m³ di acqua

XV

GEA Polivalente Idraulica a Culla P30R-50R PLUS



Da oltre 45 anni ci occupiamo di innovazione tecnologica nel settore dei formaggi a pasta filata ed è per questo che siamo in grado di "cullare" ogni vostra esigenza.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI:

- Capacità 3.000/5.000 litri per ciclo
- Lira frangicagliata a lame con elettrolucidatura dotata di motore a velocità variabile
- Centralina oleodinamica per il sollevamento della vasca
- Controllo del ciclo di lavoro tramite PLC con ricette pre-impostate modificabili su pannello touch screen
- Intercapedine per innalzamento o mantenimento della temperatura del prodotto
- Copertura di lavaggio integrata con turbine rotanti inox



COSTRUZIONI MECCANICHE E TECNOLOGIA SPA
Società sottoposta a controllo e coordinamento di Gea Group Ag

Via Cuneo, 130 - 12016 Peveragno (CN) - ITALY
Tel +39 0171 339456 - Fax +39 0171 339771
www.gea.com - www.cmt-spa.com - info@cmt-spa.com

engineering for a better world

Certificazione energetica: da luglio 2016 solo per esperti



Dal prossimo anno solo i consulenti riconosciuti da parte di enti accreditati potranno svolgere le diagnosi obbligatorie previste dal decreto legislativo 102/2014.

Continua il percorso per il conseguimento dell'obiettivo nazionale di risparmio energetico, in linea con la strategia dell'Unione Europea. Un ultimo importante aggiornamento riguarda gli Esperti in gestione dell'energia (Ege), che se attualmente possono avvalersi di una certificazione volontaria, dal 19 luglio 2016, per continuare a condurre le diagnosi energetiche periodiche obbligatorie, dovranno essere certificati da parte di organismi accreditati, secondo la Uni Cei 11339:2009.

Lo stabilisce il decreto legislativo 102 del 4 luglio 2014, entrato in vigore il 19 luglio scorso, che recepisce la direttiva europea 27/2012, volta a introdurre misure innovative finalizzate a promuovere il miglioramento dell'efficienza energetica nelle grandi imprese, nella pubblica amministrazione e nelle piccole e medie imprese, prescrivendo regimi sanzionatori in caso di inadempienze (articolo 16).

L'obiettivo nazionale indicativo di risparmio energetico, che il decreto si propone di raggiungere con le sue misure in coerenza con la strategia europea, è quello di ridurre entro il 2020 i consumi di energia primaria di 20 milioni di tonnellate equivalenti di petrolio (pari a 15,5 milioni di tonnellate equivalenti di petrolio di energia finale), conteggiati a partire dal 2010, secondo la strategia energetica nazionale. Le norme del decreto sono finalizzate alla rimozione degli ostacoli sul mercato dell'energia e impattano su processi produttivi, sistemi di produzione, trasmissione e distribuzione di energia nelle Pmi, nelle grandi imprese, soprattutto quelle energivore (vedi definizioni nel box), nella pubblica amministrazione centrale, nell'edilizia pubblica e privata e anche nel settore domestico.

Altri provvedimenti previsti, anch'essi volti alla riduzione dei consumi di energia, sono ad esempio l'elaborazione di un documento di strategia sul medio-lungo termine per la riqualificazione energetica del parco edilizio nazionale che comprende sia edifici pubblici che privati; il divieto ai distributori di energia, ai gestori dei sistemi di distribuzione e alle società di vendita di energia al dettaglio, di tenere comportamenti che ostacolino lo sviluppo del mercato dei servizi energetici e che impediscano la richiesta e la prestazione di servizi energetici o altre misure di miglioramento dell'efficienza energetica; la sensibilizzazione e l'informazione di cittadini e consumatori per una maggiore attenzione e consapevolezza della propria domanda di energia; l'obbligo di una fatturazione trasparente, gratuita e basata su consumo effettivo; la promozione di cogenerazione, teleriscaldamento e tele-raffreddamento; l'informazione sulla disponibilità di sistemi di qualificazione e certificazione degli operatori.

I provvedimenti per l'industria

Il decreto prevede anche provvedimenti mirati per il settore industriale, tra cui l'introduzione di programmi che promuovano l'adozione, da parte delle Pmi, di siste-

mi di gestione dell'energia secondo la Iso 50001 o diagnosi energetiche. L'istituzione di un Fondo nazionale per l'efficienza energetica per la concessione di garanzie o l'erogazione di finanziamenti, al fine di favorire, tra le altre cose, la riduzione dei consumi di energia nell'industria e nei servizi. L'introduzione di campagne di diagnosi energetiche nel settore industriale, in particolare viene introdotto l'obbligo di diagnosi energetiche per grandi imprese o imprese energivore entro il 5 dicembre 2015 e successivamente ogni 4 anni. Tale obbligo non risulta applicabile alle grandi imprese che abbiano adottato sistemi di gestione conformi Emas (Eco management and audit system) e alle Norme Iso 50001 o En Iso 14001, a condizione che il sistema di gestione in questione includa un audit energetico realizzato in conformità ai dettati di cui all'allegato 2 al decreto in questione. Tale obbligo non risulta applicabile alle imprese energivore che abbiano adottato sistemi di gestione conformi alle norme Iso 50001. Decorso 24 mesi dalla data di entrata in vigore del decreto, le diagnosi dovranno essere eseguite da soggetti certificati in base alle norme Uni 11352, Uni 11339.

Possono partecipare al meccanismo dei certificati bianchi tali soggetti se in

possesso di certificazione, rispettivamente, secondo le norme Uni Cei 11352 e Uni Cei 11339.

Ege certificati

Quest'ultimo punto ci riporta alla necessaria certificazione degli operatori nel settore dei servizi energetici. L'Ege è un soggetto che ha le conoscenze, l'esperienza e la capacità necessarie per gestire l'uso dell'energia in modo efficiente, indirizzando aziende e clienti verso scelte che portino a una riduzione nei consumi e nei costi, nel pieno rispetto dei criteri di sostenibilità ambientale. Le sue competenze sono più ampie e più specializzate di un energy manager, quindi un Ege potrebbe svolgere le funzioni di energy manager, mentre un Energy manager non può svolgere il ruolo di Ege. Una figura già introdotta alcuni anni fa (Legge 10/91) e per cui la norma Uni Cei 11339:2009 prevede due profili professionali: civile, con competenze finalizzate a soddisfare soprattutto l'esigenza di comfort individuale nei settori civile, terziario e della pubblica amministrazione, e industriale, capace di soddisfare le esigenze di processo nei settori industriali e produttivi. La certificazione viene rilasciata dopo il superamento di un esame, al quale possono partecipare i diplomati che hanno maturato almeno 16 ore di formazione specifica e un'esperienza di lavoro nel settore specifico da 3 a 10 anni in funzione del titolo di studio. Accredia (Ente italiano di accreditamento), Secem (Sistema europeo per la certificazione in energy management), Icqim, Icim (Istituto di certificazione industriale per la meccanica) e Khc (Know How Certification) sono alcuni degli enti accreditati per la certificazione degli Ege.

Definizioni contenute nel decreto legislativo 102/2014

- *Pmi: imprese che occupano meno di 250 persone, il cui fatturato annuo non supera i 50 milioni di euro o il cui totale di bilancio annuo non supera i 43 milioni di euro*
- *Grandi imprese: occupano più di 250 persone e hanno un fatturato annuo che supera i 50 milioni di euro o un totale di bilancio annuo che supera i 43 milioni di euro*
- *Imprese energivore: sono quelle 'a forte consumo di energia', che ricadono nel campo di applicazione dell'articolo 39, comma 1 o 3, del decreto legge n.83 del 22 giugno 2012, convertito, con modificazioni, dalla legge n. 134 del 7 agosto 2012*

Come ridurre l'out-of-stock nei punti vendita

Optimal shelf availability è un servizio esclusivo di Iri. Ideato per prevenire l'assenza di referenze sugli scaffali.

Il fenomeno dell'out-of-stock (Oos) è un problema che coinvolge tutti gli anelli della supply chain, dal produttore al consumatore finale. La mancanza di un determinato prodotto nel momento in cui il cliente lo ricerca, infatti, è controproducente non solo per il retailer che lo distribuisce, ma anche per l'impresa che lo produce.

Infatti, secondo le stime di Iri, azienda internazionale specializzata nella fornitura di informazioni sui mercati del largo consumo, solo il 4% delle esperienze di acquisto viene portato a termine con totale successo e con la realizzazione delle aspettative espresse prima dell'ingresso nel punto vendita. Uno dei principali motivi per cui i consumatori sono costretti a rinunciare ad alcuni prodotti presenti nella lista della spesa è proprio perché questi non sono disponibili a scaffale: secondo Iri, questo avviene nel 41% dei casi. Una percentuale ancora troppo alta, che in Italia ha rappresentato una perdita di fatturato di oltre 500 milioni di euro per la distribuzione.

Infatti, nel caso in cui si trovi di fronte a uno scaffale vuoto, il cliente può decidere se acquistare lo stesso prodotto con un altro marchio, optare per una referenza sostitutiva dello stesso marchio, cercare lo stesso articolo in un altro punto vendita, rimandare o addirittura rinunciare all'acquisto. Strategie alternative che si rivelano dannose per le marche: si tratta di un rischio di perdita della vendita nel 73% dei casi. Oltretutto, più la frequenza del fenomeno aumenta, più si mette a rischio la fedeltà (loyalty) dell'acquirente nei confronti della marca e del distributore.

Risulta quindi evidente che le aziende del largo consumo debbano considerare come prioritaria la riduzione degli stockout nel punto vendita, soprattutto in un con-



testo di mercato in freno come quello attuale. In questo senso, Iri propone alle organizzazioni commerciali la soluzione Osa - Optimal shelf availability. Si tratta di uno strumento in grado di intercettare il livello di out-of-stock nei punti di vendita della distribuzione italiana e ridurre le vendite perse con un effetto positivo fino a due o tre punti percentuali sul conto economico. Oltretutto senza dover intervenire con significative e costose variazioni nei sistemi e nei processi esistenti.

Nel dettaglio, Optimal shelf availability è il primo standard italiano per la misurazione continuativa delle rotture di stock nei punti di vendita, ad oggi l'unica metodologia condivisa fra industria e distribuzione. In collaborazione con Indicod-Ecr Italia (l'associazione che si occupa della diffusione degli standard adottati nel largo consumo a livello mondiale), Iri ha lavorato alla definizione di metriche condivise per



misurare continuamente e secondo parametri oggettivi il fenomeno dell'Oos all'interno dei canali della distribuzione moderna italiana. Il servizio si basa su un modello matematico che quantifica il livello di stockout attraverso l'analisi dei dati scanner giornalieri di un panel di punti di vendita (più di 2mila appartenenti a oltre 10 gruppi distributivi), e consente di intercettare le vendite irregolari, intese come nulle o "enormemente basse", rispetto alla loro serie storica di breve termine, oltre che fornire la quantificazione effettiva del fenomeno di fuori stock a partire dal livello delle categorie sino a quello delle singole referenze. L'accesso alle informazioni avviene tramite web: internet, dispositivi mobile (tablet), direct access (mail). Inoltre, l'Osa consente l'identificazione dei canali e delle insegne in cui la perdita del fatturato è più rilevante, per aiutare le aziende ad adottare in modo strutturato azioni e

interventi mirati per prevenire il problema.

L'indicatore che misura il livello di servizio è il tasso di disponibilità (availability), ma il numero più frequentemente citato è il tasso di out-of-stock, che ne rappresenta il complemento a 100. La metrica che ne stima l'impatto economico è la % di vendite perse, ovvero l'incidenza delle vendite attese nei casi di stockout sul totale delle vendite. A determinare i livelli del fenomeno sono diversi fattori: i tassi di rotazione del prodotto, il format distributivo, la stagionalità, le attività promozionali, i potenziali distributivi, l'efficienza di filiera. Nella misurazione, tutte queste componenti devono essere considerate come variabili di modello e come chiavi di rappresentazione.

Il servizio Osa si pone quindi come obiettivo la migliore gestione, da parte di produttori e distributori, della disponibilità dei prodotti a scaffale (detta On shelf availability), fornendo un supporto al piano d'azione per il recupero dell'efficienza e preservando sia la brand loyalty sia la store loyalty.

I primi risultati del Barometro Osa hanno evidenziato che, nel 2014, il tasso medio di out-of-stock nella distribuzione moderna (Lcc) è stato del 3,5%, con valori più alti per i comparti bevande e fresco. Il rischio di mancanza di prodotti a lineare è più frequente in condizioni normali (3,8%) piuttosto che in fase promozionale (1,4%) e più alto negli Iper (4,3%) rispetto che nei Super (3,4%).

Dati che rendono evidente la necessità di interventi mirati alla riduzione delle occorrenze degli stock out, soprattutto se si considera che, secondo Iri, il recupero di un solo punto di availability si traduce in circa due miliardi di euro di fatturato per il sistema distributivo.

How to reduce out-of-stock rates in shops



The phenomenon of out-of-stock is a problem affecting all levels of the supply chain, since the lack of a product when consumers are looking for it is counter-productive both for retailers and companies. According to estimates by IRI, international research institute specialized in the consumer goods market, only 4% of purchases are completed successfully.

PRODOTTI DETECTABLE

CARRELLI ACCIAIO INOX

ABBIGLIAMENTO MONOUSO

SPAZZOLE-SCOPE H.A.C.C.P.

PRODOTTI PROFESSIONALI PER L'IMPIEGO NEL SETTORE ALIMENTARE

LINEA FLESH S.R.L.
 VIA DELLA CONCIA, 8 - 36071 ARZIGNANO (VI)
 TEL. 0444 672544 - FAX 0444 672657
 WWW.LINEAFLESH.COM
 COMMERCIALE@LINEAFLESH.COM

Blueline: l'etichetta adesiva intelligente



Non è termocromica. Ma è pratica, economica ed efficace per la tracciabilità nella catena del freddo. Tutte le caratteristiche del dispositivo di Cold-Pharma.

Un'etichetta adesiva intelligente, non termocromica, per la tracciabilità nella catena del freddo. Realizzata da Cold-Pharma, azienda di Rovereto specializzata in sistemi di monitoraggio, si chiama Blueline, è pratica, innovativa ed economica e contiene un sensore termico che permette di quantificare, tramite misurazione del calore assorbito, la freschezza dei cibi.

Cold-Pharma nasce con la missione di garantire ai clienti l'opportunità di monitorare la catena del freddo, per individuare le falle del sistema lungo la supply chain e permettere di ricorrere ad azioni correttive efficaci. Un'azienda che si propone come valido partner per coloro che vogliono avere sotto controllo la qualità delle merci deperibili, semplicemente attraverso un piccolo "trattino" stampato con uno speciale inchiostro magnetico. Sono molti, infatti, i prodotti che vengono controllati più volte prima che vengano esposti nel banco frigo.

Il funzionamento è molto semplice. Blueline è una particolare etichetta magnetica che viene magnetizzata dal produttore durante la fase di confezionamento e si smagnetizza soltanto se la temperatura, lungo la filiera, sale oltre determinati limiti. Il sistema di controllo riconosce la tipologia di prodotto in base al codice a barre e riesce a capire se può esserci stata una non-conformità, più o meno grave, che potrebbe aver compromesso il prodotto tanto da richiederne il ritiro. Entrando nel dettaglio, il sistema sfrutta la capacità magnetica di alcune sostanze (tra queste troviamo il ferro, il nickel e la magnetite). Questi elementi, se sottoposti a un campo magnetico sufficientemente potente, mantengono una magnetizzazione residua solitamente permanente anche dopo che il campo magnetizzante viene rimosso.

Nel caso di questa smart label, invece, lo speciale inchiostro magnetico non si magnetizza in modo permanente, ma il livello di "carica" può ridursi irreversibilmente lungo la catena distributiva se non vengono rispettati gli standard prefissati. Per attivare il sensore e magnetizzarlo, è necessario far passare l'etichetta tra due magneti, prima ancora di applicarla al prodotto. Il campo magnetico



Fotografia di un'operatrice che controlla un prodotto sul banco frigo

residuo viene monitorato e misurato tramite un apposito lettore scanner, la Bluepen, che verifica la freschezza dei prodotti e permette di capire, eventualmente, a quale livello della filiera distributiva possano esserci margini di miglioramento. Il fatto che l'etichetta venga applicata in fase di produzione garantisce un monitoraggio lungo tutta la vita del prodotto, dal confezionamento al momento in cui arriva nei punti vendita. Il tutto allo scopo di garantire sicurezza, gusto e proprietà nutrizionali. La conservazione tramite il freddo rallenta, infatti, l'attività di enzimi e microrganismi, che possono provocare alterazioni nei prodotti. I primi innescando processi di demolizione delle strutture cellulari con conseguente modifica di caratteristiche quali consistenza, odori e sapori. I secondi, invece, classificabili come lieviti, muffe o batteri, non solo possono deteriorare il prodotto, ma addirittura, nel caso dei batteri patogeni, possono generare tossinfezioni alimentari.

Blueline proposta insieme a un database e a un'applicazione per smartphone standard, ma nulla vieta di integrare il tutto nel

sistema logistico del cliente. Il dispositivo è 'plug and play' (funziona perfettamente dall'attivazione, senza richiedere nuove regolazione da parte dell'utente) e 'stand-alone' (in grado di operare in completa autonomia). Infatti, i dati raccolti con la Bluepen dai clienti vengono automaticamente inviati a un sito internet, dal quale è possibile scaricare liberamente le informazioni, utili per analisi statistiche volte a ridurre gli sprechi e a tener sotto controllo tutti i processi che coinvolgono il mantenimento della catena del freddo. Per quanto riguarda la stampa, oltre alla possibilità di scegliere il bollino tradizionale, le aziende possono richiedere di integrare il trattino nella propria etichetta già esistente.

Per ultimo, ma non meno importante, i costi estremamente bassi dell'etichetta ne consentono l'uso su ogni singola confezione dei prodotti da destinarsi al comparto dei freschi (come carne, pesce, ortofrutta, latte, latticini, dessert e salumi) e dei surgelati (come pesce, verdure, carne, gelati e cibi precotti).

BLUELINE IN DETTAGLIO

Quando e come avviene il controllo con Blueline?

In due momenti e modalità: quando la merce arriva in piattaforma logistica oppure sul punto vendita (ma anche in entrambe le occasioni). Nel primo caso, considerate le modalità di trasporto tradizionali, è solitamente sufficiente che l'operatore controlli le referenze in cima al pallet, poiché sono quelle potenzialmente più sensibili agli innalzamenti di temperatura.

In caso di esito negativo cosa succede?

Se un prodotto monitorato viene messo in vendita significa che si è certi della sua sicurezza. In caso contrario, nel momento in cui si rileva un'irregolarità nella catena del freddo, viene avviata un'azione per comprendere dove si sia verificata l'interruzione e per evitare che si ripeta il problema.

Quali sono i vantaggi rispetto ai sistemi tradizionali?

Nonostante possa sembrare più comodo il metodo delle etichette termocromiche, che permettono un controllo visivo grazie alla variazione del colore, in realtà le smart label Blueline offrono in più la possibilità di raccogliere le informazioni e di monitorare tutti i prodotti freschi con un'unica etichetta. Inoltre, consentono di evitare le problematiche tipiche delle etichette termocromiche. Queste ultime, infatti, devono essere stampate, conservate e trasportate (ancora prima di essere usate) già in ambienti con una temperatura massima di +1° C. In secondo luogo non sono versatili, basti pensare al caso di un prodotto che viene porzionato ed etichettato a +5° C per poi essere congelato: in questo caso il colore dell'etichetta cambierebbe già in fase di confezionamento, sebbene i procedimenti rispettino i protocolli.

Inoltre, Blueline è in grado di fornire informazioni sul tempo di esposizione al di sopra della temperatura prevista e sulla massima temperatura raggiunta a cuore. In caso di problematiche rilevate nella catena del freddo, permette di salvare il carico o la parte di esso che si è conservata per via dell'inerzia termica dei prodotti. Infine, se il produttore è in possesso di studi microbiologici a differenti temperature, si possono, da questi dati, estrarre dei parametri numerici per calibrare, prodotto per prodotto, dei modelli previsionali per crescita batterica e per il calcolo della shelf-life (per salumi e latticini si usano generalmente il modello di Gompertz e quello detto "logistico").



Fase di stampa di un bollino a layout standard

Blueline: the smart label



A special, not thermochromic adhesive label for traceability in cold chain. Practical, innovative and economical, it is produced by the Rovereto-based Cold-Pharma company, specialized in the production of monitoring tools. It is called Blueline and contains a thermal detector that - thanks to a special magnetic ink - can alert immediately if a perishable product is exposed at temperatures that can degrade optimum preservation. Furthermore, its low cost allows the use on every single pack of fresh products such as meat, cured meat, fish, fruit, milk and derivatives and desserts; as well as frozen products such as fish, vegetables, ice-creams and pre-cooked items.

La nuova Sabatini alla prova

Cresce la spesa delle Pmi italiane per l'acquisto di beni strumentali. Anche grazie alle misure del governo. Presto per parlare di ripresa, ma, nonostante molte incertezze, torna la voglia di investire.

Per crescere serve innovazione. Per fare innovazione, oltre alle buone idee, servono gli strumenti, cioè le macchine. Per averle servono i soldi. Una mano, per le imprese del manifatturiero italiano, è arrivata dai fondi messi sul tavolo dalla "nuova Sabatini", che prevede finanziamenti o leasing agevolati per l'acquisto di beni strumentali da parte delle imprese. L'incentivo introdotto con il "decreto del Fare" (Dl 69/2013) e prorogato per tutto l'anno 2015, con la legge di stabilità, è cucito su misura della Pmi. I finanziamenti hanno un importo compreso tra i 20mila e i 2 milioni di euro ed è previsto un meccanismo contributivo, messo a disposizione del Mise, per coprire parte degli interessi a carico delle imprese (stimati a un tasso del 2,75% annuo, per cinque anni). Per le aziende c'è anche il "paracadute" del Fondo di garanzia per le piccole e medie imprese, che copre fino all'80% del finanziamento.

I soldi sembrano esserci, ma per assistere a una vera e propria ripresa occorre un altro ingrediente: la fiducia. Con una situazione economica (italiana e globale) che alterna giornate di sole e di nuvole, il clima di incertezza resta. E quindi quale impresa azzarda un investimento importante? In realtà tanti e di questo coraggio va dato atto agli imprenditori italiani. Stando a Federmacchine, infatti, la domanda di beni strumentali in Italia è tornata a crescere. Eccome: +10,8%, pari a qualcosa come 17,3 miliardi di euro, nel 2014. Un andamento che il presidente della Federazione, Giancarlo Losma, non ha esitato a collegare anche alle politiche del Governo in particolare al rifinanziamento della nuova Sabatini. Ma chi ha sfruttato il provvedimento? Secondo i dati riportati dal Mise, all'inizio di settembre circa il 47% del plafond contributivo era stato prenotato (circa 2,35 miliardi di euro). Fino ad agosto, le domande di finanziamento sono state quasi 7mila, per un investimento medio superiore ai 280mila euro. Sono le aree più industrializzate del Paese ad aver fatto maggior ricorso al provvedimento: il 73% delle domande è arrivato dal Nord (38% Nord Ovest e 35% Nord Est), il 16% dal Centro e l'11% da Sud e Isole.

E le opportunità per chi vuole investire potrebbero non limitarsi alla nuova Sabatini. Nella legge di stabilità dovrebbe, infatti, trovar posto il bonus destinato alle Pmi per l'acquisto dei mezzi di produzione. Una misura che è stata oggetto di studio dei tecnici dell'esecutivo, che avrebbero provveduto a trova-

re le coperture. Nel dettaglio, il Bonus investimenti permetterà ammortamenti maggiorati fino al 40% per l'acquisto di beni strumentali. L'impatto potrebbe essere particolarmente positivo. Secondo Federmacchine, se solo il 10% delle imprese decidesse di sfruttare l'occasione e di effettuare investimenti sup-

plementari, la crescita degli acquisti di beni strumentali sarebbe del 4,5%, per un valore di 20,8 miliardi di euro. Dato che porterebbe il mercato italiano finalmente ai valori degli anni d'oro 2007-2008. Un balzo indietro a prima della crisi. Un balzo avanti per il manifatturiero italiano.



XIX

Sealed Air
Food Care



SCOPRITE LA SICUREZZA SENZA COMPLICAZIONI

Un operatore industriale sa bene quanto sia importante la sicurezza degli alimenti e dei dipendenti in ogni fase del processo. Per questo Sealed Air Food Care offre soluzioni di confezionamento che garantiscono la massima sicurezza, come i sacchi sottovuoto Cryovac Grip & Tear®. Il sistema di apertura facilitata rende superfluo l'uso di strumenti taglienti, riducendo enormemente i rischi di contaminazione e di infortuni. È sufficiente tirare le linguette e aprire.

Scoprite come questa e altre innovazioni possono portare risultati misurabili per il vostro business.

Per ulteriori informazioni, visitate www.gripandtear.com

CRYOVAC® Diversey

Sicurezza alimentare. Per crescere anche all'estero

Un seminario organizzato da Aita, l'associazione dei tecnologi del settore food, fa il punto sullo stato dell'arte delle analisi e delle metodologie di laboratorio in Italia. Con un occhio alle vendite oltreconfine.

Il progetto Ars Alimentaria

Ars alimentaria, strumento messo a punto dal ministero della Salute e coordinato e sviluppato dall'Istituto zooprofilattico sperimentale della Lombardia e dell'Emilia Romagna ed alimentato dall'intera rete degli Istituti,

è uno strumento in grado di definire su base scientifica, mediante l'utilizzo di criteri internazionalmente riconosciuti, il livello sanitario ed igienico dei prodotti del settore agroalimentare made in Italy e dei suoi processi di trasformazione, concorrendo a promuovere nel mondo le produzioni italiane, tipiche e tradizionali. L'obiettivo prioritario è garantire la sicurezza del consumatore, guidandolo a scelte consapevoli attraverso un percorso di trasparenza, informazione e divulgazione delle conoscenze. Ars alimentaria è uno strumento di riferimento per gli operatori del settore alimentare (osa) e per le autorità sanitarie, chiamate al raggiungimento di un obiettivo comune: la sicurezza alimentare. Tale obiettivo viene raggiunto attraverso la condivisione di informazioni riguardanti le caratteristiche di identità e qualità dei prodotti, comprese le caratteristiche microbiologiche e nutrizionali.

La disponibilità in Ars alimentaria dei dati di autocontrollo aziendale rappresenta il primo fondamentale passo per il raggiungimento della sicurezza alimentare, in quanto consente di definire, per ogni processo e prodotto, la corretta applicazione dei Principi dell'Haccp attraverso un percorso che permetta di gestire gli elementi afferenti all'analisi del pericolo nel rispetto dei requisiti normativi Comunitari (Reg CE 178/2002, Reg. CE 2073/2005 e s.m.i.) ed extracomunitari (Usa, Australia, Nuova Zelanda, Giappone, India, etc.). L'accesso all'area riservata del sito è consentito esclusivamente agli operatori del settore alimentare ed agli operatori del Ssn.

"In laboratorio si possono fare cose grandiose, verso l'infinito e oltre". Cita Buzz Lightyear, eroe del film *Toy Story*, Maria Ausilia Grassi, docente che apre la terza edizione del convegno organizzato da Aita e dedicato all'analisi degli alimenti. La sede è il Novotel Mecenate di Milano; qui, il 15 settembre, si sono dati appuntamento molti responsabili qualità e tecnici di laboratorio di piccole e grandi aziende del settore alimentare, per una giornata di aggiornamento su metodi, strumenti e tecniche di laboratorio a disposizione dei tecnologi alimentari. L'intervento di Grassi, docente dell'università di Torino, si sofferma in particolare sulle analisi da effettuare in laboratorio per accertare qualità e sicurezza degli alimenti. Listeria, salmonella, stafilococco: sono questi alcuni dei temi e delle parole che risuonano maggiormente nella sala, eco delle principali preoccupazioni delle aziende del settore alimentare. E ognuno di questi pericoli, entrando in laboratorio, deve essere scomposto, alla ricerca di ceppi, velocità di crescita e dati che, in generale, possano far comprendere l'evoluzione nel tempo e le cause. Senza dubbio, velocità, ripetibilità, affidabilità e precisione sono termini che in questo ambito hanno significati ben precisi e un valore inestimabile.

I nuovi metodi enzimatici

Il monitoraggio di qualità e sicurezza nel settore alimentare è anche il tema dell'intervento di Tiziana Granato di R-Biopharm Italia, in particolare rispetto ai nuovi metodi enzimatici in automatico. A lei il compito di illustrare l'importanza dei nuovi kit enzimatici, capaci di indagini di tipo qualitativo e specifico. Un sistema che offre alcuni benefici, oltre a quello della specificità, rispetto alla sensibilità delle misurazioni, all'elevata precisione e all'utilizzo di reagenti non pericolosi. I campi di applicazione di questa tipologia di monitoraggio riguardano in particolare le informazioni nutrizionali, come la quantificazione degli zuccheri contenuti in un alimento ai fini dell'etichettatura o la rispondenza delle materie prime in arrivo nelle aziende ai requisiti stabiliti. I parametri che, infatti, possono essere monitorati con l'ausilio dei kit enzimatici sono gli acidi, gli alcoli, gli zuccheri e altri componenti come i nitrati, i nitrati, il ferro e il rame. Ma i possibili utilizzi sono ancora molteplici e spaziano dall'individuazione di frodi alimentari a quella di contaminazioni microbiche, dall'analisi del prodotto finito a ricerca e sviluppo. Senza dubbio, fra i settori dove viene maggiormente utilizzato questo metodo c'è quello enologico, poiché i kit consentono di seguire nel tempo i processi di fermentazione e di intervenire in caso di necessità, ad esempio se i solfiti sono troppo bassi. Ma i kit sono adatti anche al settore conserviero, a quello dei succhi e degli ovoprodotti o a quello lattiero, come nel caso della determinazione del lattosio nei prodotti lactos free.

Ars Alimentaria: il sistema informativo degli Istituti zooprofilattici a beneficio dell'export

Paolo Daminelli, dell'Istituto zooprofilattico sperimentale della Lombardia e dell'Emilia Romagna, è un medico veterinario e si occupa, tra l'altro, del progetto Ars Alimentaria. "Quello che propongo nel mio intervento è un approccio scientifico alla sicurezza degli alimenti, che consenta di trasformare i dati di laboratorio in informazioni, spostando l'attenzione dal controllo di prodotto a quello di processo". L'intervento di Daminelli tocca alcuni punti davvero decisivi per l'alimentare mande in Italy, a cominciare dal tema delle esportazioni e dal loro strettissimo legame con la sicurezza alimentare. Se l'Italia, infatti, è al primo posto per numero di prodotti a denominazione e punta in modo particolare sull'esportazione di queste eccellenze, mostra alcune criticità nel settore legate in particolare, secondo Daminelli, all'incapacità di comunicare la sicurezza degli alimenti prodotti in Italia a tutti i mercati extra Ue, particolarmente sensibili a questo tema. Proprio il team di lavoro di Daminelli, negli ultimi mesi, ha incontrato delegazioni di diversi paesi d'Oltreoceano che ricercano

con molto interesse i nostri prodotti, ma chiedono maggiori garanzie alle imprese. "Occorre cambiare passo e trasformare i dati in nostro possesso in informazioni. Siamo molto avanti sul tema del controllo degli alimenti, infatti, ma poco capaci di comunicarlo". Proprio per ovviare a questa lacuna è nato il progetto Ars Alimentaria, che si pone l'obiettivo di promuovere i prodotti italiani dal punto di vista igienico sanitario. Ars Alimentaria, spiega Daminelli, è un sistema di coordinamento del settore alimentare. All'interno dell'immenso database è possibile caricare e controllare i dati della propria azienda e quelli dei diversi istituti di zooprofilassi in Italia. Questo consente la condivisione di banche dati nazionali che raggruppano anagrafiche di allevamenti, aziende di trasformazione, prodotti e produzioni. Per fare un esempio, nel caso del latte, in Ars Alimentaria si trovano i dati di produzione, con un monitoraggio delle quantità e della qualità alla stalla. E ancora: su Ars Alimentaria è possibile controllare se un prodotto che si intende inserire nel proprio processo produttivo supporta o meno lo sviluppo di listeria. Il sito, inoltre, mette a disposizione metodi sperimentali per definire la shelf life su base scientifica, così da valorizzare i propri prodotti anche attraverso questo dato. La gestione della shelf life, infatti, deve essere molto oculata. "Nel caso dei formaggi, per esempio, non andrebbe determinata, come invece accade oggi, con una temperatura di quattro gradi, perché non è questo che i prodotti troveranno nel frigorifero dei consumatori, dove invece i gradi sono circa otto". Daminelli esamina alcune criticità relative in particolare agli Usa. Negli ultimi mesi è stata data grande enfasi all'apertura di questo mercato verso i prodotti della suinicultura. Ma, nonostante questa novità, molti prodotti faticano ad essere ammessi perché viene richiesta l'assenza totale di listeria. "La sola analisi negativa non basta a dare questa garanzia, perché non fornisce indicazioni circa l'assenza di listeria lungo tutto in produzione, cosa che invece il controllo di processo può fare. E adesso, inoltre, l'Fda sta dando molta attenzione e richiedendo diverse informazioni anche circa l'escherichia coli. Occorre preparare le aziende alle richieste dei paesi importatori extra Ue. Ed è necessario cambiare passo, smettendo di pensare che a risolvere ogni problema siano sufficienti tonnellate di analisi. Ars Alimentaria nasce proprio per questo".

Mangiare con gli occhi: il colore nell'industria alimentare

Un altro tema affrontato durante la giornata di lavoro è quello del colore. Un argomento tutt'altro che secondario, poiché spesso a guidare il consumatore nelle scelte d'acquisto è proprio e solo il colore dei prodotti. Inoltre, il colore è anche indicatore di qualità e grado di maturazione, per esempio nel caso della frutta o dei vegetali, e può fornire indicazioni circa i tempi di raccolta, la materia prima, lo stoccaggio e le successive fasi del processo produttivo, compresa la stabilità di colore lungo la shelf life. A spiegare lo stato dell'arte e le novità in questo settore è Maurizio Messa di Konica Minolta Sensing Europe. L'obiettivo principale delle strumentazioni elaborate dall'azienda è quello di fornire un ausilio per trasformare una misura soggettiva, quella realizzata dall'operatore con palette di colore, in un numero. Nei diversi settori dell'alimentare, questo tipo di informazioni è utilizzabile anche con finalità di marketing o per la definizione del prezzo di acquisto di una materia prima, come nel caso della frutta, per determinare la giusta cottura per i prodotti da forno o per miscelare componenti fino ad ottenere il colore idoneo. Basti pensare alla pasta, che deve essere di colore ambrato secondo i gusti del consumatore. Analizzando il colore del grano in arrivo, ma lo stesso varrebbe ad esempio per il latte, si può stabilire con esattezza la miscela di grani più adatta alla preparazione di un prodotto che abbia il colore che i consumatori considerano giusto. Spesso non vi è alcuna relazione tra questo e la qualità, ma la correlazione tra colore e acquisto è invece ormai ampiamente comprovata.

I raggi X e la ricerca di corpi estranei

Anche quello dei corpi estranei è da sempre un tema importante per le industrie alimentari, anche se in questo caso non si tratta di analisi effettuate in laboratorio. Emilio Chiesi di Parmacontrols, azienda che si occupa da 25 anni di sistemi di controllo del packaging, illustra le opportunità offerte in questo campo dai raggi X, in grado di individuare i corpi estranei più pericolosi, cioè quelli con una struttura fisica, in prodotti sfusi o confezionati, sia freschi che surgelati. Una metodica che incontra qualche resistenza da parte delle aziende, anche se i sistemi di questo tipo installati da Parmacontrols nel mondo del food sono oltre 80mila. "Si registra, a volte, una certa diffidenza nei confronti dei raggi X. Ma questi sistemi di controllo non sono in alcun modo pericolosi per il prodotto o l'operatore, tanto che vengono utilizzati comunemente

in tutto il settore baby food, dove si registra l'80% dei casi di ingestione accidentale. Nessuna sostanza o materia radioattiva è presente nel prodotto durante il processo", spiega Chiesi. La lunghezza d'onda molto corta dei raggi X consente di penetrare il vetro, gli imballaggi alluminati, pacchi e vasi chiusi e così via, per tutti i settori alimentari, dai succhi ai biscotti. Questi sistemi sono in grado di individuare alcuni dei corpi estranei più pericolosi per la salute umana, come la gomma densa, le pietre, il vetro, la ceramica, i metalli e il piombo. Le contaminazioni, spiega Chiesi, sono piuttosto frequenti, soprattutto nel caso del vetro, anche se nella gran parte dei casi senza gravi conseguenze. I raggi X consentono, fra l'altro, anche l'individuazione di difetti nel prodotto o di malformazioni nella chiusura o nelle confezioni e la determinazione del grasso nella carne.



Cos'è Aita

Aita è l'Associazione italiana dei tecnologi alimentari, fondata nel 1979 e associata all'International Union of Food Science and Technology (IUFoST), all'Institute of Food Technology (IFT) e all'European Federation of Food Science and Technology (EFFOST). La sede principale è a Milano. Inoltre, Aita dispone di sezioni distaccate, per l'Emilia Romagna con sede a Parma, per il Triveneto a Verona. Aita organizza corsi, convegni, seminari e workshop e tra i suoi obiettivi vi sono: la diffusione delle conoscenze e dei progressi della tecnologia alimentare per il miglioramento e la valorizzazione della produzione; l'istituzione di gruppi di studio per l'approfondimento delle conoscenze su specifici argomenti interessanti per lo sviluppo del settore.



Caseartecnica Bartoli STL



Electric sectioning table. Rock 16



Automatic cutter for disks of cheese. Rock 21



Automatic cutting machine. Rock 22



Automatic machine for fixed weight cuts. Rock 23

Innovative machines for the CUTTING and the PRODUCTION of CHEESE



Semi-automatic "rock" portioning machine. Rock 20



Horizontal sectioning table. Rock 13



Automatic machine for variable and fixed weight cuts. Rock 20 Plus



Portioning machine for counters. Rock 18

Via Quintino Sella 21/A - 43126 Parma (Italy) **Caseartecnica Bartoli** STL
 Tel. +39 0521 982381 - Fax +39 0521 994866 - www.caseartecnica.it - info@caseartecnica.it

CAREL
www.carel.it



Nome della macchina/prodotto

Seasoning control

Settore a cui è destinata l'attrezzatura/tecnologia

Celle e armadi di stagionatura, asciugatura e conservazione.

Punti di forza del prodotto

Il Seasoning control è il controllore elettronico a microprocessore ideato per tutte le applicazioni che necessitano del controllo di temperatura e umidità gestite in cicli e fasi. È il controllore ideale per la gestione di celle e armadi di stagionatura, asciugatura e conservazione del cibo. Possono essere programmati e memorizzati fino a 12 cicli e nel funzionamento a setpoint variabile possono essere gestite fino a 12 fasi per ciclo.

Particolare attenzione è rivolta al risparmio energetico: con il controllo del free cooling viene gestita una serranda aria esterna azionata quando le condizioni di temperatura e umidità esterne sono favorevoli. La gestione della sonda a infilzaggio per prodotti freschi consente di gestire fasi a durata variabile secondo il raggiungimento della temperatura desiderata al cuore del prodotto. Il Seasoning control permette di storicizzare variabili a tempo e a evento. È garantita la registrazione di temperatura e umidità per un anno, oltre alle registrazioni di 1000 eventi di allarme.

Specifiche tecniche

Porta Usb frontale: accessibilità diretta al controllo, pratico salvataggio impostazioni e storico dati di funzionamento. Uscite analogiche e digitali liberamente configurabili permettono un'estrema flessibilità nell'adattarsi all'applicazione.

IPS - ITALIAN PACKAGING SOLUTIONS
www.ipstech.it

Nome prodotto

Confezionatrice orizzontale traslante FBT60

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Salumi, carne, formaggi e prodotti freschi confezionati in atmosfera modificata.

Descrizione e punti di forza del prodotto

La confezionatrice orizzontale traslante FBT combina la lunga cultura meccanica ai vantaggi dell'elettronica. Robusta, ergonomica, versatile, facile da pulire e contenuta negli ingombri, è dotata di un sistema di saldatura trasversale totalmente ser-



voassistito, che garantisce saldature perfette anche a velocità elevate. L'innovativo sistema di tele-assistenza consente interventi in tempo reale in caso di anomalie di tipo elettrico o elettronico.

Specifiche tecniche

Voltaggio: 400 Volt / 3 fase / N+T / 50 Hz. Potenza installata: 4.5 Kw. Dimensioni: 1.000 (la) x 4.700 (lu) x 900 (h) mm (pianale di carico-zona operatore).

LINEA FLESH
www.lineaflesh.com

Nome prodotto

Carrelli in acciaio inox porta rifiuti

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Tutti i settori alimentari

Descrizione e punti di forza

Linea Flesh, azienda certificata Uni En Iso 9001/2008 con 25 anni di esperienza nel settore alimentare, produce una speciale linea di carrelli portarifiuti in acciaio inox 304 Aisi, conformi al metodo Haccp (Reg.CE 852-853/2004) per la raccolta differenzia-

ta e lo smaltimento di rifiuti e scarti alimentari. Per i contenitori in acciaio inox, sono stati studiati dei sacchi immondizia in rotolo, di vari colori e spessori, che possono essere personalizzati in base alle esigenze del cliente, pur sempre rispettando le vigenti normative Cee e Ulss in campo alimentare.

Specifiche tecniche

Contenitori molto resistenti e maneggevoli, facilmente lavabili e disinfettabili, dotati di coperchio a pedale, ruote e asta porta-rotolo.



SISTEMI EDP
www.sistemiedp.it

Nome prodotto

Sislat

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Tutte le tipologie.

Descrizione e punti di forza

Soluzione informatica su piattaforma Ibm specifica per l'industria alimentare, in grado di gestire tutte le fasi di produzione, dall'ingresso merce al prodotto finito, così da avere sempre sotto controllo in tempo reale le rese e tutti i centri di costo, diretti e indi-



retti, immediati e differiti nel tempo.

Specifiche tecniche

Fruibile sia in loco tramite server Ibm Power di proprietà del cliente, che in Cloud tramite rete internet e connessione al data center Sistemi Edp; collegamento e interfaccia-

mento diretto di tutto l'hardware di stabilimento preesistente; interfaccia completamente grafica e touchscreen; fortemente personalizzato sulle esigenze e caratteristiche del cliente. Licenze di tipo flat senza limiti di utenti.

CASEARTECNICA BARTOLI
www.caseartecnica.it

Nome della macchina

Rock 20 Plus - porzionatrice automatica a peso variabile e fisso

Tipologia formaggi a cui è destinata

Tutti i tipi di formaggi a pasta dura e semi-dura.

Punti di forza del prodotto

Ideale per tagliare formaggi a pasta dura e semi-dura in porzioni del peso desiderato per il confezionamento. Macchina flessibile: dimensioni ridotte (circa 600 x 700 mm). Numero di tagli programmabile. Ciclo di funzionamento completamente automatico. Pesatura automatica con bilancia esterna. Ricette multiple per vari tipi di prodotto e di taglio. Cambio lame facile e veloce per taglio liscio o a "roccia" (del tutto simile al taglio manuale). Possibilità di programmare tagli a peso fisso. Acciaio Inox. Completamente made in Italy.

Specifiche tecniche

Profondità: 870 mm, larghezza: 800 mm, altezza: 1.900 mm.



CAD PROJECT
www.cadproject.it

Nome prodotto

Ppsx - posizionatrice a peso fisso e con taglio a ultrasuoni

Tipologia di formaggi a cui è destinato

Impianto automatico per la porzionatura a peso fisso.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il prodotto è adattabile per diversi formati, non solo di provolone. È possibile selezionare la porzionatura a peso fisso o variabile. La produzione dell'impianto conta 60 battute al minuto. Il gruppo di taglio è composto da una lama a ultrasuoni che permette un taglio preciso e pulito. Le fette porzionate arrivano sul na-



stro trasportatore e sono inserite in automatico, direttamente nella linea di packaging.

Specifiche tecniche

Materiale di costruzione: acciaio inox Aisi304/326. Potenza installata 11,4 Kw. Dimensioni: 4.000 x 2.600 x (h)1.900 mm.

SEKOR
www.sekor.it

Nome prodotto

Vagonetto in vetroresina

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Ideale per il reparto macelleria, idoneo per tutti i tipi di alimenti.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Contenitore in vetroresina, molto più resistente di quelli in pvc. La colorazione esterna può essere modificata in base alla tipologia del cliente.

Specifiche tecniche

Peso: 20 Kg.



ESBE ITALIANA
www.pibergroup.com



Nome prodotto
ED095S vasetto in Ps (polistirene o polistirolo) e cartoncino.

Tipologia di prodotti a cui è destinato
Contenitore per mozzarella e yogurt.

Punti di forza
Ottima qualità dell'immagine grafica. Riciclo favorito da facile separazione plastica-cartoncino.

Specifiche tecniche
Peso con cartoncino: 13,7 g. Tecnologia di decorazione: sleeve cartoncino. Tecnologia di produzione: termoformatura. Materia prima: Ps. Dimensioni: altezza 68,85 mm; diametro superiore: 94,7 mm; diametro inferiore 69 mm. Volume raso bocca: 324 ml.

HOLAC MASCHINENBAU
www.lazzariegquipment.com

Nome prodotto
Cubixx 100 LP

Tipologia di prodotti a cui è destinato
Formaggi adatti al taglio in cubetti.

Descrizione e punti di forza
La nuova Holac Cubixx LP è la più piccola cubettatrice automatica sul mercato. E' dotata di tramoggia con fotocellula incorporata per dialogare in automatico con il nastro di alimentazione. All'interno della tramoggia il cassetto di carico è ad apertura variabile (si espande al momento del carico per poi richiudersi prima del ciclo di taglio) e la chiusura è a ghigliottina, così da permettere l'alimentazione di prodotti di ogni misura: il pretaglio avviene in automatico, lasciando il prodotto in eccesso in tramoggia per il ciclo successivo. Inoltre, il robusto telaio è stato rialzato per permettere di posizionare sotto la bocca di scarico una marna classica, tenuta in posizione tramite ganasce dotate di sensore di presenza: senza marna (o nastro) sotto la bocca di scarico, la macchina non parte evitando di rovesciare per sbaglio il prodotto sul pavimento.

Specifiche tecniche
Produzione (a seconda del prodotto): 2.000 Kg/h. Dimensione caricamento: 100 x 100 x 510 mm. Movimento di avanzamento: 1-35 mm. Alimentazione: 3,7 kW. Peso: 500 Kg. Dimensioni: 1.965 (l) x 1.145 x 1.960 (h) millimetri. Dimensioni griglia di taglio: 4 x 4 mm - 50 x 50 mm.



SIREC
www.sirec.it



Nome prodotto
Pavimenti in resina epossidica

Tipologia di prodotti a cui è destinato
Ideali per la realizzazione di pavimentazioni industriali del settore alimentare.

Descrizione e punti di forza
Pavimenti industriali in resina epossidica per le imprese alimentari. Impermeabili, igienici, antibatterici, con ottime resistenze chimiche-meccaniche. Inoltre, Sirec è in grado di costruire le pavimentazioni utilizzando come base il vecchio fondo opportunamente trattato, facendolo diventare parte integrante del nuovo pavimento. Con un considerevole risparmio in termini di tempi e di costi.

COMEK
www.comek.it

Nome prodotto
Pesatrice multitesta con confezionatrice verticale

Tipologia di prodotti a cui è destinato
Tutti i prodotti del settore caseario.

Descrizione e punti di forza
La pesatrice multitesta con confezionatrice verticale di Comek, di progettazione e realizzazione 100% made in Italy, è affidabile e flessibile. Vanta inoltre un'elevata produttività, una tecnologia all'avanguardia, semplicità d'uso e possibilità di personalizzazione in base alle esigenze. La pesatrice multitesta (14 teste) ha un telaio realizzato completamente in acciaio inox, moduli di pesatura a profilo ribassato e con meccanica solo posteriore per una più facile pulizia. Cestelli ad apertura motorizzata con sportelli a inclinazione speciale e rivestimento superficiale con materiali specifici anti-aderenti. Pannello touch screen intuitivo e con help in linea. Disponibile anche nella versione con cestelli di memoria e doppio scarico per essere installata con macchine confezionatrici tipo Hffs. La confezionatrice verticale modello Omnya permette di realizzare buste a cuscino, confezioni a fondo quadro, Stabulo, Doypack e 3 Side Sealed con sistemi richiudibili come zip e l'immissione di gas per atmosfera modificata con perfetta tenuta della saldatura nelle confezioni.

Specifiche tecniche
Equipaggiata con sistema di alimentazione dei servomotori brushless in bus di tensione DC con risparmio di energia utilizzata. Pannello touch screen da 10" multilingua con help in linea. Possibilità di collegamento remoto.



Produciamo le reti per i vostri salumi da oltre un Secolo.

Il Retificio Nassi è specializzato nella produzione di: Reti tessute per salumi, Reti elastiche per arrosti e stagionatura, Reti estruse per l'industria alimentare, Reti per formaggi. Realizziamo reti personalizzate sulle esigenze dei nostri clienti.

RETIFICIO NASSI S.r.l.
Via F. Santi, 17 - 50053 - EMPOLI (FI) - Italy
Tel. +39 0571 944044 - Fax +39 0571 944047

info@retificionassi.com
www.retificionassi.com
www.evotex.com



CIBUSTEC

Salone delle Tecnologie per l'Industria Alimentare

The Real Taste of Food Processing & Packaging



25-28 OTTOBRE 2016
PARMA - ITALIA

www.cibustec.it

