



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

PRIMO PIANO
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

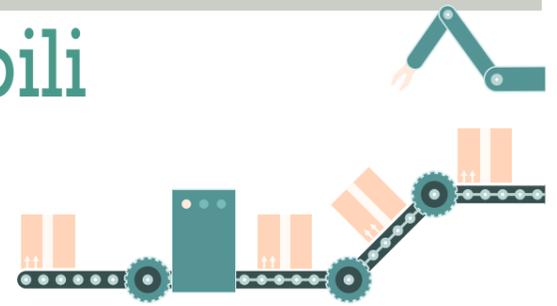


A pagina XVIII

PRIMO PIANO

Alle pagine XIV e XVI

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 XXI



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.

L'AZIENDA

A pagina V

"L'accoppiata
vincente"

Tecno Brianza presenta due impianti evoluti per la legatura di salumi. Estremamente versatili e in continua evoluzione.

FRUTAROM

A pagina XVII

Sicurezza
e qualità über alles

La società amplia la gamma di prodotti destinati all'industria alimentare. Grazie al nuovo laboratorio di Holdorf, in Germania. Dedicato alle colture starter.

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 X a pagina XIII

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 XX

DATI&STATISTICHE

A pagina XVI

Sostenibilità del packaging:
volano per le vendite

Una confezione ecologica può influenzare le scelte di acquisto. È quanto emerge dal sondaggio Tetra Pak Environment Research 2015, condotto su circa 6mila consumatori in 12 paesi diversi.



SIRMAN
www.sirman.com

solo per
professionisti

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 600463/4/5/9
Fax. +39 0362 600616
e-mail: info@tespi.net
Periodico mensile
Registrazione al Tribunale
di Milano n. 27 del 10 gennaio 2008.
Poste Italiane SpA
Spedizione Abbonamento Postale
D.L. 353/2003 -
Conv. in L. 46/2004
Art. 1 Comma 1 - LO/MI -
Periodico mensile
Supplemento a Salumi & Consumi
Anno 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

FRIGOMECCANICA

www.frigomeccanica.it

Impianti Frigoriferi Industriali

Il partner ideale per
ottenere grandi prodotti
The ideal partner to get
great products

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

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



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

SIAMO PRESENTI IN TUTTO IL MONDO: ARGENTINA, AUSTRALIA, BELGIO, BULGARIA, CANADA, CILE, CINA, FRANCIA, GERMANIA, GRECIA, ISRAELE, RUSSIA, SLOVENIA, SPAGNA, SVIZZERA, URUGUAY E USA.



Scopri la nostra
tecnologia amica del
risparmio energetico

Discover our
technology energy
saving friendly

FRIGOMECCANICA

Impianti Frigoriferi Industriali

FRIGOMECCANICA S.p.A.

Via Provinciale 19 - 43038 SALA BAGANZA (PR) Italy

Tel. +39 0521 835666 - Fax +39 0521 834070

www.frigomeccanica.it • www.frigomeccanicatkt.com

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

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

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.

Sealed Air presenta Cryovac OptiDure: nuovi sacchi per alimenti

Una nuova generazione di sacchi hi-tech multistrato e coestrusi, 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.

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.

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.

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".

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).

Dominique Ewert diventa direttrice del reparto marketing communication per Iffa

Dominique Ewert (foto) è, dal luglio 2015, la nuova direttrice del reparto marketing communication del settore Technology & production di Messe Frankfurt Exhibition. Subentrando a Jan Bärwalde, che ha lasciato l'azienda, con questa carica la Ewert dovrà occuparsi dello sviluppo e della comunicazione per il brand management internazionale dei settori: Building & energy, Environmental technology, Safety & security e Production & engineering. Gestirà quindi anche le pubbliche relazioni e la pubblicità, sia a livello nazionale che globale, per i marchi fieristici Iffa, Light + Building (inclusa Luminale), Ish, Texcare international, Texcare forum, Zukunft Lebensräume e Cleanzone.



Ingredienti e Prodotti per Salumifici e Industrie Alimentari | Food Ingredients



TECNOLOGIE
ALIMENTARI

MISCELE
PERSONALIZZATE

L'ESPERIENZA AL VOSTRO SERVIZIO

LA NOSTRA AZIENDA IMPORTA, CONFEZIONA
E DISTRIBUISCE SOLO I PRODOTTI MIGLIORI

INGREDIENTI FUNZIONALI MISCELE PERSONALIZZATE

FIBRE ALIMENTARI

CONSERVANTI

ADDITIVI E COLORANTI

SPEZIE E AROMI

PRODOTTI BIOLOGICI

COLTURE STARTER

PRODOTTI AUSILIARI PER IL PROCESSO DI PRODUZIONE

www.sainisrl.it
saini@sainisrl.it



SAINI^{SRL} Via Grandi, 70 (Polo Ind.le Vega) 20862 Arcore (MB) - Italy
Tel. (+39) 039.6012352 - Fax (+39) 039.6014272

“L'accoppiata vincente”

Tecno Brianza presenta due legatrici “semplicemente indispensabili”. Estremamente versatili e in continua evoluzione.

Nel 1981, l'azienda brianzola Tecno Brianza, con la costruzione della prima legatrice per la produzione di salami, ha dato inizio a una generazione, in continua evoluzione, di impianti per la legatura. “La tradizione dei nostri salumi ci differenzia nel mondo per come li vestiamo: la legatura”, sottolineano Mario e Armando Pirola, titolari dell'azienda con sede a Carate, in provincia di Monza e Brianza. “Oltre alla produzione e implementazione degli impianti automatici per la trasformazione dei salumi, Tecno Brianza è in grado di legare la quasi totalità della vasta gamma di salumi italiani. In particolare, la legatrice TB-04-100 e la legatrice FRT-MF-400G - evoluzione della “Mosca” - sono due tipologie di macchine, sul mercato da oltre 25 anni ma aggiornate continuamente, estremamente versatili. Noi le chiamiamo “l'accoppiata vincente”, spiegano i titolari.

La legatrice TB-04-100, conosciuta come legacacciatori, è una macchina polivalente, completamente computerizzata, in grado di legare budelli

con diametro da 32 a 75 millimetri, sia in collagene sia naturali (come budellina, torta, dritto di manzo). “La legatura dei vari prodotti viene decisa in base a come abitualmente il cliente veste il prodotto, costruendo un programma dedicato per ogni singola ricetta o salume, e può prevedere uno spazio (regolabile) tra i due prodotti”, specificano i Pirola. “La TB-04-100 è compatibile con qualsiasi insaccatrice, con o senza porzionatore, e costruisce un'asola su ogni prodotto oppure a numero programmabile da 1 a 99. Anche la lunghezza dell'asola è regolabile”. Novità di rilievo è il nuovo sistema per chiudere prodotti prelegati facendo un'asola a un'estremità, eliminando quindi l'utilizzo della clip.

La legatrice FRT-MF-400G presenta varie opzioni di lavoro, oltre alla legatura tradizionale, così da poter legare qualsiasi tipologia di prodotto alimentare. “La crescente richiesta di poter lavorare vari tipi di salumi, soprattutto di grossa pezzatura come prosciutti cotti e porchette, ha

portato questa macchina alla sua terza evoluzione. Che presenta un piano d'appoggio con passaggio utile fino a 43 centimetri, per imbragare o imbrigliare prodotti con ingombro fino alla lunghezza indicata”. Questa ultima versione, oltre a offrire come optional la pressa per prosciutti crudi, propone anche il nuovo sistema di legatura a croce, ideale per salumi di piccolo taglio, cotecchini e arrosti perché con un solo nodo effettua una croce.



La legatrice FRT-MF-400G



La legatrice TB-04-100

L'ETICHETTA
CONVENIENZA SICUREZZA & QUALITÀ

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

stoneline
INDUSTRIA
GRAFICA
PUBBLICITARIA

www.stoneline.it

**NUOVA
NORMATIVA
ETICHETTATURA
Reg. EU 1169/2011**

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 made 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 suinicoltura. 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.

RETIFICIO NASSI

EVOTEX

Le cose migliori finiscono nella rete!

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 arrostiti 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

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 detergenti e disinfezioni 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. È 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 documentate. 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.





CIBUSTEC

Salone delle Tecnologie per l'Industria Alimentare

The Real Taste of Food Processing & Packaging



25-28 OTTOBRE 2016
PARMA - ITALIA

www.cibustec.it



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, 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



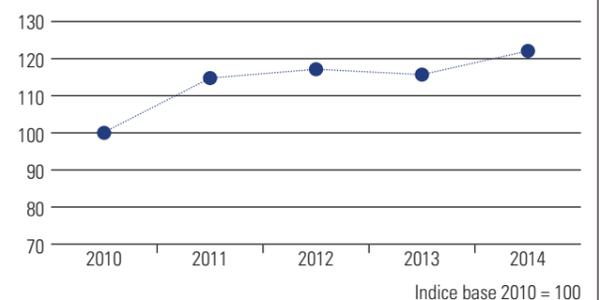
Variabili	Consuntivo 2010	Consuntivo 2011	Consuntivo 2012	Consuntivo 2013	Preconsuntivo 2014	Previsioni 2015	14/13 %	15/14 %
Produzione (mln euro)	4.003,00	4.146,00	4.130,50	4.114,50	4.161,20	4.200,00	1,1	0,9
Esportazione (mln euro)	2.505,00	2.659,50	2.679,50	2.695,50	2.742,50	2.774,70	1,7	1,2
Export/Produzione (%)	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



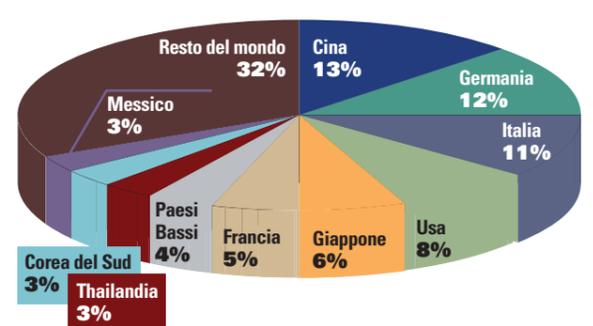
Nel panorama mondiale, l'Europa rimane il primo mercato di riferimento per l'export di tecnologie alimentari italiane (56%). Seguono l'Asia, che assorbe il 18% della produzione esportata, l'Africa (9%), il Sud America (8%), il Nord America (7%) e l'Oceania (2%).

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 AFFETTATRICI, TRITACARNE E AFFINI

AFFETTATRICI, TRITACARNE E AFFINI



Variabili	Consuntivo 2010	Consuntivo 2011	Consuntivo 2012	Consuntivo 2013	Preconsuntivo 2014	Previsioni 2015	14/13 %	15/14 %
Produzione (mln euro)	195,00	197,50	200,50	201,00	202,00	202,00	0,5	0,0
Esportazione (mln euro)	98,00	100,00	105,00	115,00	125,00	130,00	8,7	4,0
Export/produzione (%)	50	51	52	57	62	64	-	-
Occupazione (unità)	910	900	900	870	870	860	0,0	-1,1

Elaborazione Ufficio Studi Anima - Ottobre 2014

Per quanto riguarda il preconsuntivo 2014 del comparto affettatrici, tritacarne e affini, si rileva un aumento minimo della produzione (+0,5% vs 2013), per un totale di 202 milioni di euro. Cresce dell'8,7% il valore delle esportazioni, per un totale di 125 milioni di euro. In particolare, dal 2013 al 2014 la quota export è passata dal 57% al 62%. L'Asia rappresenta il primo mercato di riferimento, coprendo il 44% delle esportazioni dall'Italia. Seguita a breve distanza dall'Europa (38%). Decisamente meno rilevanti mercati come l'Africa (10%), l'Oceania (4%) e il Centro e Sud America (4%).

EXPORT AFFETTATRICI, TRITACARNE E AFFINI: PRINCIPALI PAESI DI DESTINAZIONE

Paese	2014	2013	Δ%
Arabia Saudita	10.125.550	9.048.749	+12%
Israele	9.250.965	10.199.520	-9%
Russia	8.500.220	8.391.135	+1%
Emirati Arabi Uniti	7.750.819	5.962.168	+30%
Polonia	5.375.401	5.104.844	+5%
Algeria	5.250.753	2.881.862	+82%
Egitto	5.125.625	4.010.661	+28%
Austria	4.500.394	4.269.824	+5%
Giordania	4.000.440	4.435.078	-10%
Portogallo	4.000.284	4.651.493	-14%
Francia	4.000.136	1.047.979	+282%
Turchia	4.000.089	2.791.409	+43%
Spagna	3.500.149	2.902.279	+21%
Corea del Sud	2.750.234	918.582	+199%
Iran	2.625.061	2.509.619	+5%

Elaborazione Ufficio Studi Anima

Per il comparto affettatrici, tritacarne e affini i primi tre mercati di sbocco nel 2014 erano l'Arabia Saudita (oltre 10 milioni di euro), Israele (oltre 9 milioni) e Russia (8,5 milioni). Ma a registrare una crescita straordinaria nella richiesta, lo scorso anno, sono stati paesi come la Francia (+282% vs 2013), la Corea del Sud (+199%) e l'Algeria (+82%).



MERCEOLOGIE

Costruttori affettatrici, tritacarne e affini

Affettatrici, affettatrici automatiche, tritacarne, insaccatrici, mescolatori, segaossi, tagliatrippa, inteneritrici per carne, formatrici per hamburger, cutter, grattugie, arrotondatrici, tagliamozzarella, tagliaverdure,

pelapatate, macinacaffè, macchine bar, puliscicozze, lavaverdure, sterilizzatori per coltelli, dispenser per film, centrifughe per succhi, bilance, confezionatrici sottovuoto, tostiere e piastre, frullatori a immersione.

Andrea Salati Chiodini
presidente Costruttori
affettatrici, tritacarne e affini



continua



Come la buccia per la frutta...

il budello naturale conserva il buon salume!



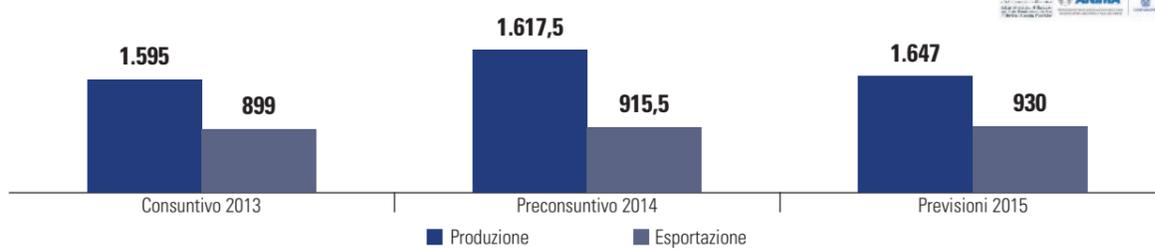
Cerca l'etichetta!



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



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

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

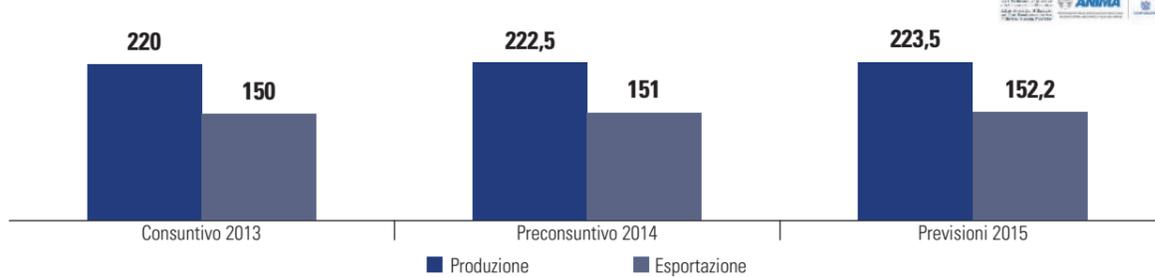
Nel 2013 l'Italia era al quarto posto nella classifica degli esportatori mondiali di impianti frigoriferi, con 1,5 miliardi di dollari per una quota sull'export mondiale del 7%. Preceduta da potenze quali Cina (3,818 miliardi, a quota 17%), Giappone (1,756 miliardi) e Stati Uniti (1,730 miliardi), entrambi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

 Marco Nocivelli,
presidente Costruttori
impianti frigoriferi

DATI COSTRUTTORI MACCHINE PER LA LAVORAZIONE DELLE CARNI
**MACCHINE E IMPIANTI
PER LA LAVORAZIONE DELLE CARNI**


Variabili	Consuntivo 2010	Consuntivo 2011	Consuntivo 2012	Consuntivo 2013	Preconsuntivo 2014	Previsioni 2015	14/13 %	15/14 %
Produzione (mln euro)	216,30	219,00	230,00	220,00	222,50	223,50	1,1	0,4
Esportazione (mln euro)	143,80	148,00	149,50	150,00	151,00	152,20	0,7	0,8
Export/produzione (%)	66	68	65	68	68	68	-	-
Occupazione (unità)	1.200	1.200	1.200	1.200	1.200	1.200	0,0	0,0

Elaborazione Ufficio Studi Anima - Ottobre 2014

Dell'1,1% l'aumento della produzione fatto registrare dai costruttori di macchine e impianti per la lavorazione delle carni, comparto che nel preconsuntivo 2014 ha raggiunto un valore complessivo di 222,5 milioni di euro. In aumento di un solo milione, rispetto al 2013, il valore delle esportazioni del comparto, che passa da 150 a 151 milioni di euro, mantenendo il 68% di quota export sulla produzione. Sul totale delle esportazioni 2014, i paesi dell'Unione europea ricevono il 41% della produzione italiana, con Francia e Germania rispettivamente al secondo e quarto posto nell'elenco dei paesi di destinazione. Il 16% va al Nord America (con gli Usa primo destinatario al mondo), il 12% all'Asia (con la Cina che, pur essendo solo in undicesima posizione, cresce del 142% sul 2013), l'11% al Centro e Sud America (con il Brasile terzo destinatario, in crescita del 97% rispetto al 2013), il 9% ai paesi europei non Ue, l'8% all'Africa e il 3% all'Oceania e altri territori.

**PRIMI 10 PAESI ESPORTATORI DI MACCHINE
E IMPIANTI PER LA LAVORAZIONE DELLE CARNI**

Paese	2013 (Dollari)	2012 (Dollari)	Δ%
1 Germania	654.764.676	594.030.308	+10%
2 Paesi Bassi	530.089.455	592.395.750	-11%
3 USA	165.279.977	187.626.932	-12%
4 Italia	149.412.176	157.305.993	-5%
5 Danimarca	105.253.620	80.533.628	+31%
6 Austria	89.660.707	95.249.915	-6%
7 Cina	83.567.925	77.893.664	+7%
8 Spagna	82.094.654	51.184.842	+60%
9 Polonia	73.119.303	47.982.803	+52%
10 Francia	42.240.589	58.834.511	-28%
Resto del mondo	331.039.307	381.834.418	-
TOTALE	2.306.522.389	2.324.872.764	-1%

Elaborazione Ufficio Studi Anima

Tra i paesi maggiori esportatori di macchine e impianti per la lavorazione delle carni, nel 2013 l'Italia era al quarto posto. Con un export da oltre 149 milioni di dollari (-5% rispetto al 2012). Sul primo scalino la Germania (655 milioni di dollari), seguita dai Paesi Bassi (530 milioni) e dagli Usa (165 milioni). In forte crescita, rispetto al 2012, l'export di Spagna (+60%) e Polonia (+52%).

MERCEOLOGIE
Comaca - Costruttori macchine per lavorazione delle carni

Impianti di macellazione e disosso, impianti di asciugatura, impianti di stagionatura, lavatrici industriali per salumifici e macelli, tranciatrici, tritacarne, hamburgatrici, impastatrici, massaggiatrici, confezionatrici, macchine clippatrici, insaccatrici,

legatrici, siringatrici, forni e macchine per cottura, linee per prosciutti cotti, linee per prosciutti crudi, autoclavi per sterilizzazioni, pastorizzatori per wurstel, linee per la movimentazione di salumi, unità di affumicatura.



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

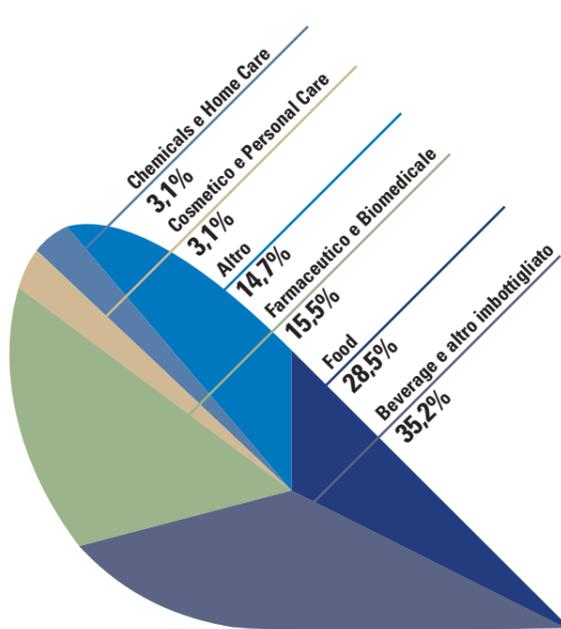
Performance decisamente positive, nel 2014, per i costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio. Il fatturato preconsuntivo, a 6,2 miliardi di euro, fa segnare un +3,3% rispetto all'anno precedente. In aumento sia le vendite interne (1,1 miliardi a +8,5% sul 2013) 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%).

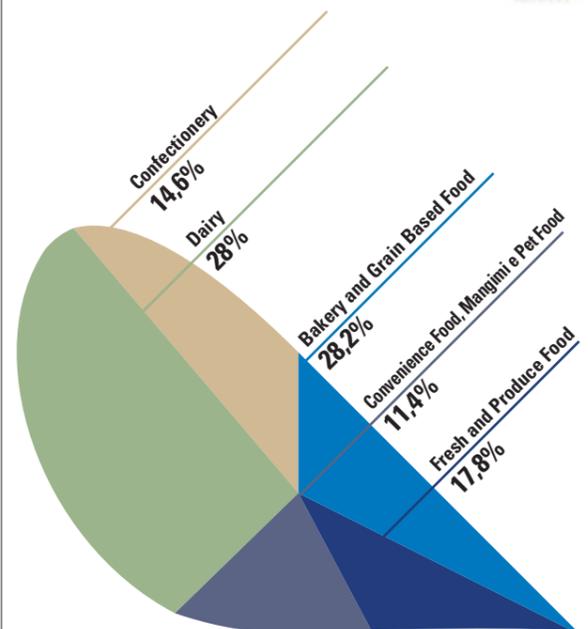
I PRINCIPALI SETTORI CLIENTI 2013



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%.



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.T.ALI.
Ingredienti e Tecnologie Alimentari

Siamo dentro al vostro successo

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

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 informazio-

ne 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 multistrata-

to da accoppiare, inoltre, determina un significativo mantenimento 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.

**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%

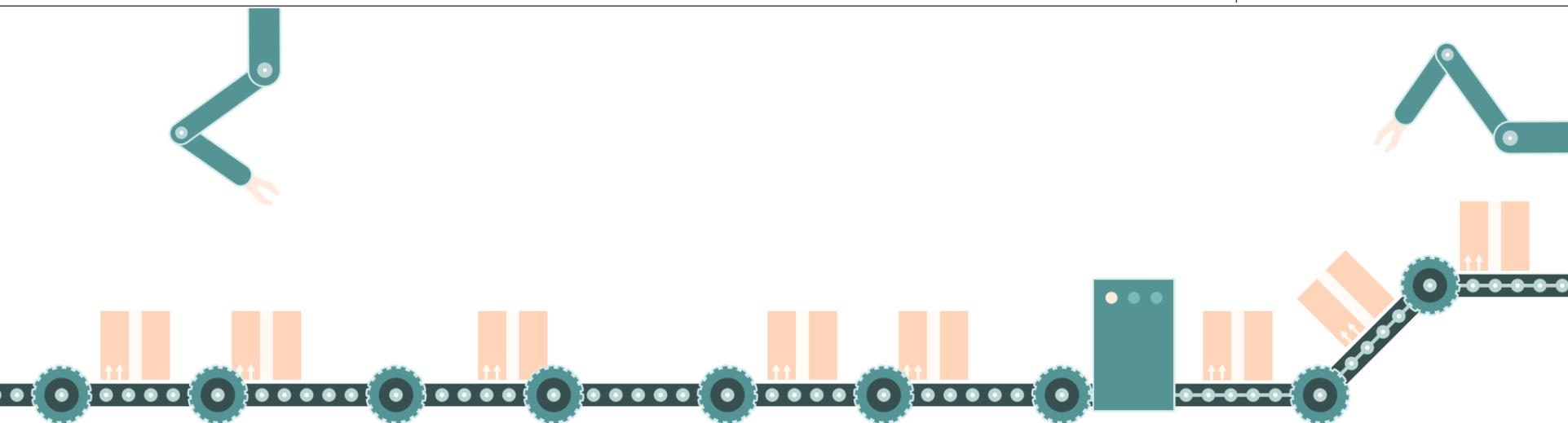
Incidenza scarti domestici sul totale dei rifiuti

3%

Incidenza food packaging sul totale rifiuti

40%

Quota del food packaging flessibile utilizzato in Ue



Le iniziative intraprese per sensibilizzare i cittadini europei, però, hanno portato ad una imprevista conseguenza, dovuta all'aver spostato, in parte, il 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 utilizzata 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 funzionale a ridurre lo spreco alimentare.

Falso mito numero 3 • Il packa-

ging 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



NUOVO SISTEMA PER LA PRODUZIONE DI
PROSCIUTTO COTTO ALTA QUALITA'
 SINGOLO O IN BARRA, CON O SENZA STAMPO!!!

INEGUAGLIABILE

LA MIGLIORE TECNOLOGIA
 PER LINEE INTEGRATE
 DI PRODUZIONE
 SALUMI.



INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

INOX MECCANICA srl 46044 Solarolo di Goito MN - Italy - Tel. +39 0376 608282 - Fax +39 0376 608180 - info@inoxmeccanica.it
www.inoxmeccanica.it

Sostenibilità del packaging: volano per le vendite

Una confezione ecologica può influenzare le scelte di acquisto. È quanto emerge dal sondaggio Tetra Pak Environment Research 2015, condotto su circa 6mila consumatori in 12 paesi diversi.

La sostenibilità del packaging è tra le prime preoccupazioni dei consumatori. Lo dimostra il sondaggio globale "Tetra Pak Environment Research 2015", condotto dalla nota multinazionale svizzera su un campione di 6.044 consumatori in 12 paesi nel mondo, di cui sei in via di sviluppo. Più di tre quarti degli intervistati dichiarano, infatti, che un imballaggio eco-compatibile possa influenzare la decisione di acquisto. La ricerca ha coinvolto inoltre 241 stakeholder aziendali, rivelando che anche la consapevolezza delle imprese nei confronti della sostenibilità è in aumento.

Più nel dettaglio, nonostante gli operatori del settore siano consapevoli dei costi aggiuntivi da affrontare per ottenere certificazioni ambientali, ne riconoscono anche l'importanza come leva di comunicazione, come elemento chiave per la differenziazione del prodotto. In particolare, le aziende puntano soprattutto sul riciclo e il rinnovo dei materiali; su catene di produzione più sostenibili, che riducano 'carbon footprint' e 'water footprint' (l'impatto relativo alle emissioni di gas e quello sull'acqua); sulla riduzione dello spreco di cibo e del peso dei pack. Addirittura, il 93% delle aziende intervistate ha dichiarato di avere almeno un'iniziativa in corso a favore della sostenibilità. Tra cui: raccolta e riciclaggio; uso di materiali provenienti da fonti gestite responsabilmente; uso di materiali rinnovabili; apparecchiature che rispettano l'ambiente.

Secondo l'industria, poi, la brand equity (reputazione del marchio) è per il 61% dei rispondenti il più importante driver per le iniziative di sostenibilità. Seguono il tentativo di ridurre i costi migliorando l'efficienza (43%); la volontà di evitare i rischi, ad esempio in caso di difformità dei macchinari o delle procedure rispetto alle normative (31%); il cambiamento delle richieste da parte del mercato e delle preferenze dei consumatori (27%).

Per quanto riguarda proprio la percezione del brand da parte dei consumatori, il 62% dei produttori mantiene monitorato il valore del marchio. Tra questi il 70% afferma che il livello di impatto ambientale dell'azienda influisce sulla brand equity.

CAMPIONE INTERVISTATO

12 paesi | **241** realtà di rilievo, tra produttori e retailer
6.044 consumatori



Risulta interessante rilevare come, rispetto agli anni precedenti, si sia significativamente ridotto l'effetto dei principali ostacoli che dissuadevano le aziende a intraprendere iniziative di sostenibilità. Ad esempio, se nel 2011 il costo di realizzazione per i prodotti a basso impatto ambientale costituiva un freno per il 71% delle aziende,

nel 2015 lo è solo per il 44%. Ma anche motivazioni come la disponibilità dei materiali (43% nel 2011 vs 23% nel 2015) e delle tecnologie adeguate (54% nel 2011 e 19% nel 2015) non sono più considerate barriere insormontabili.

Il costo rimane l'ostacolo più importante, non solo dal punto di vista delle

aziende, ma anche da quello dei consumatori. Circa il 44% di essi, infatti, individua nei prezzi alti il principale repellente all'acquisto di prodotti sostenibili. La mancanza di queste referenze a scaffale è la causa per il 33% dei consumatori intervistati. Fondamentale anche la carenza di conoscenze in merito: il 31% ammette di non saper distinguere i prodotti ecologici dagli altri e il 29% lamenta l'assenza di informazioni in merito. Eppure, il rispetto dell'ambiente sta diventando un fattore sempre più determinante nelle scelte d'acquisto dei consumatori. Negli ultimi anni, infatti, oltre ad aumentare i consumatori che raccolgono i rifiuti per il riciclaggio (85%), cresce anche il numero di quelli che acquistano prodotti con confezioni sostenibili (78%); di quelli che hanno acquistato prodotti ecologici nonostante i costi più alti (70%); di quelli che hanno cercato informazioni o etichette riguardanti il rispetto ambientale (70%) e di quelli che, addirittura, hanno evitato di acquistare una determinata referenza o marca a causa di preoccupazioni ambientali (66%).

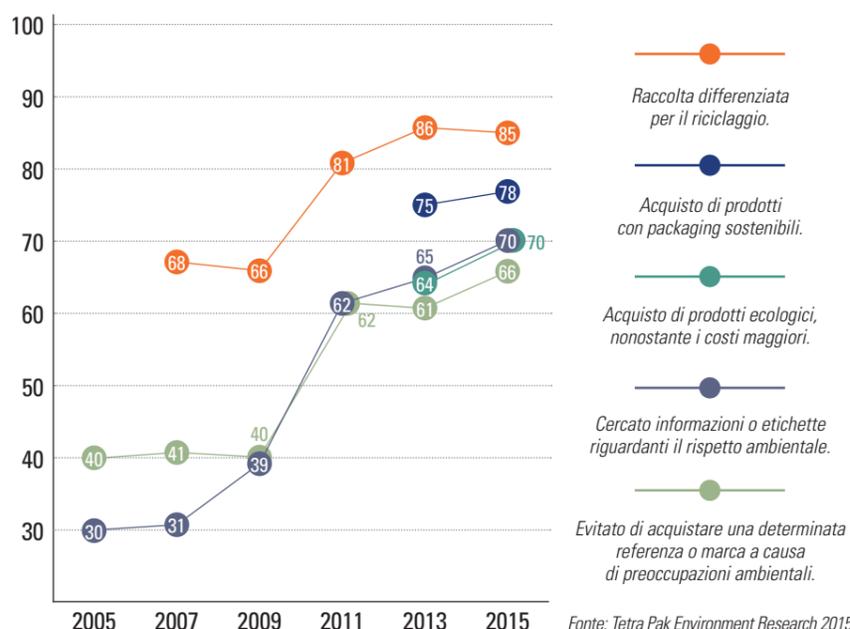
Il 51% dei consumatori dichiara di acquistare prodotti ecologici con l'intento di preservare l'ambiente per le future generazioni. Una sensibilità più forte nei mercati emergenti, come Cina, Turchia e India, dove oltre il 60% ha dichiarato di cercare sempre informazioni ambientali sui prodotti, rispetto al 25% di Stati Uniti, Regno Unito e Giappone.

"I consumatori si aspettano che le imprese oggi agiscano di più a favore dell'ambiente e sono sempre più attenti al controllo delle informazioni su un prodotto prima di acquistarlo", spiega Mario Abreu, vice presidente ambiente dell'azienda, commentando i risultati della Tetra Pak Environment Research. "Le iniziative da intraprendere, per emergere in un mercato competitivo come quello attuale, sono l'approvvigionamento delle materie prime in modo responsabile, il miglioramento costante dell'efficienza energetica nel trattamento alimentare e nelle linee di confezionamento, la progettazione di prodotti che utilizzano materiali sempre più rinnovabili e più facilmente riciclabili".

LA SOSTENIBILITÀ È SEMPRE PIÙ IMPORTANTE NELLE DECISIONI DI ACQUISTO

Domanda: pensando agli anni passati, indicare quali delle seguenti attività avete realmente eseguito:

ATTIVITÀ A FAVORE DELL'AMBIENTE



Sicurezza e qualità über alles

Frutarom amplia la gamma di prodotti destinati all'industria alimentare. Grazie al nuovo laboratorio di Holdorf, in Germania. Dedicato alle colture starter.

Una gamma di prodotti che tocca le 31 mila referenze. Dedicata a un portafoglio di oltre 15.500 clienti in 145 Paesi. 41 centri di ricerca e sviluppo, 79 uffici vendite e 34 stabilimenti produttivi sparsi tra Europa, Nord America, Israele e Asia. Oltre a una forza lavoro di 2.700 persone. Leggendo questi numeri, non stupisce che Frutarom, fondata in Israele nel lontano 1933, sia oggi tra le dieci aziende leader al mondo nella produzione, trasformazione e distribuzione di un'incredibile varietà di aromi, essenze e ingredienti destinati ai settori food & beverage, farmaceutico, nutraceutico e cosmetico. Un lavoro che Frutarom svolge da sempre con impegno e dedizione, e che nel corso degli anni ha trovato ampio riscontro da parte del mercato. I risultati di produzione, sommati alle 37 acquisizioni effettuate con successo dall'azienda, gli hanno permesso di chiudere il 2014 con un giro d'affari che sfiora i 720 milioni di euro. E che, secondo le stime, dovrebbe raggiungere la cifra di un miliardo e 300 mila euro entro il 2020.

Nonostante questo strepitoso successo, Frutarom non ha mai smesso di investire su di sé, e nel 2014 la divisione Savory Solutions ha inaugurato a Holdorf, in Germania, un nuovo laboratorio ricerca e sviluppo dedicato alle colture microbiche - le cosiddette colture starter - applicate al settore alimentare. Un investimento a sette cifre che ha visto l'ampliamento dello spazio dedicato alla ricerca e che ha richiesto l'adozione di tecnologie di ultimissima generazione, il cui obiettivo a lungo termine è conquistare nuovi clienti nel campo delle colture starter applicate all'industria alimentare. E a quella della carne in particolare. La scelta della location, infatti, non è per nulla casuale: Holdorf si trova esattamente al centro del più grande distretto di produzione della carne della Germania.

Oltre al laboratorio destinato alle colture microbiche, il nuovo polo ospita anche un secondo laboratorio, dove vengono analizzati i principi antagonisti. Un fattore essenziale per creare colture alimentari all'avanguardia, poiché in virtù della loro capacità di contrastare lo sviluppo di agenti patogeni, le colture starter e le colture protettive possono contribuire ad aumentare la sicurezza alimentare. Di conseguenza, gli studi che prima sarebbero stati condotti altrove, ora vengono effettuati all'interno del laboratorio di Frutarom, rendendo l'intero processo più rapido e flessibile. "Il nuovo laboratorio ci

offre grandi possibilità nella ricerca e nello sviluppo di colture microbiche alimentari. Per offrire ai nostri clienti soluzioni ancora più tailor-made. Quando si avviano colture starter, l'obiettivo è sempre quello di combinare il massimo livello di sicurezza con eccellenti caratteristiche sensoriali del prodotto finito. Sono certo che la nuova gamma di colture starter

sarà il perfetto completamento del nostro attuale portafoglio prodotti", commenta Luca Mennella, direttore commerciale Italia per Frutarom.

Inoltre, il nuovo impianto pilota dello stabilimento di Holdorf consente la fermentazione e la liofilizzazione di ridotti quantitativi di microrganismi rendendo la nostra produzione molto duttile e



flessibile. Anche a Parma, in Emilia Romagna, è presente un polo applicativo che consente di realizzare produzioni in piccola scala in impianto pilota. Un laboratorio che viene solitamente utilizzato per la ricerca interna, ma che l'azienda è felice di mettere a disposizione dei propri clienti che non hanno la possibilità di eseguire prove in piccola scala.

XVII

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



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 delle 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

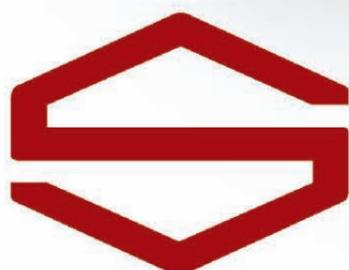
state quasi 7mila, per un investimento medio superiore ai 280mila euro. Sono le aree più industrializzate del Paese ad aver fatto maggior ricorso al provvedimento: il 73% delle domande è arrivato dal Nord (38% Nord Ovest e 35% Nord Est), il 16% dal Centro e l'11% da Sud e Isole.

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 trovare 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 supplementari, 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.

UN SIGNIFICATIVO PASSO AVANTI
SULLA STRADA DELLA
SICUREZZA ALIMENTARE

LLS143-S202

LINEA DI
RIMOZIONE SUGNA
E LAVAGGIO PROSCIUTTI



soncini

MACCHINE SONCINI ALBERTO S.p.A.
a socio unico

Via Roma, 68 - 43013 Langhirano (PR) - ITALY
Tel: +390521.861197 - Fax: +390521.858069
www.soncini.it - info@soncini.it



A FORM OF EXCELLENCE

Certificazione energetica: da luglio 2016 solo per esperti



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 contesto 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 for-

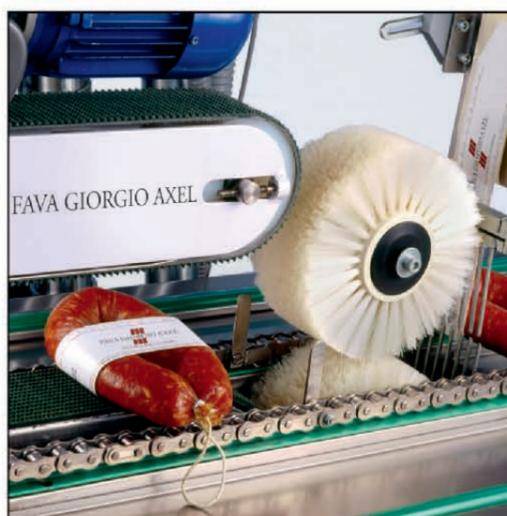
mat distributivo, la stagionalità, le attività promozionali, i potenziali distributivi, l'efficienza di filiera. Nella misurazione, tutte queste componenti devono essere considerate come variabili di modello e come chiavi di rappresentazione.

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.

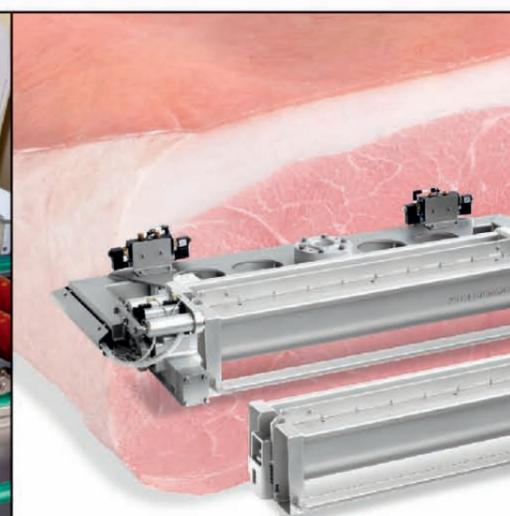
I primi risultati del Barometro Osa hanno evidenziato che, nel

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.



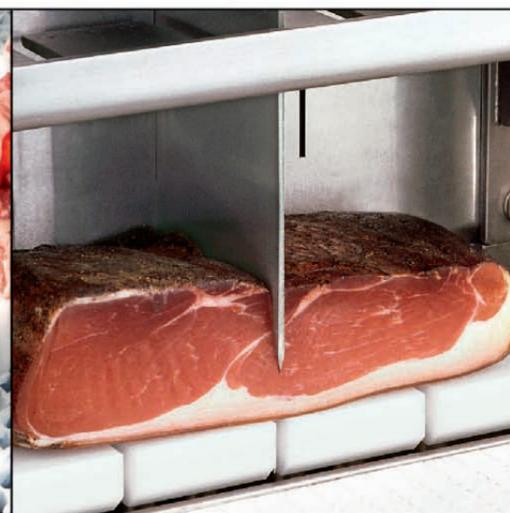
LABELLING



LEGOMOLD SYSTEM



SKEWERING



PORTIONING

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.

FAVA GIORGIO AXEL

MACHINES AND PLANTS FOR FOOD INDUSTRY

Via Cerati 19/A 43126 Parma - Italia
www.favagiorgioaxel.net
info@favagiorgioaxel.com

GALBUSERA GIUSEPPE

www.galbuseraricambi.net

Nome prodotto

Lame di terza generazione per affettatrici

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Per ogni tipo di taglio su salumi, formaggi o verdure.

Descrizione e punti di forza

Le lame, definite di terza generazione, sono studiate per ottenere un taglio sempre più perfetto rispetto alle lame tradizionali, riducendo al minimo gli sprechi. Il profilo, che si sviluppa su due diversi livelli, e la fascia stretta riducono al minimo la superficie di contatto della lama con il prodotto, evitando inutili attriti e lasciando sempre più pulita la porzione di lama non direttamente interessata al taglio. Questa lama permette inoltre il taglio di fette sottilissime e perfette, lasciando invariato il sapore del prodotto grazie a un basso coefficiente di attrito, un alto livello di pulizia e un'elevata resistenza all'usura e all'abrasione.

Specifiche tecniche

Disponibili nelle misure standard: diametro esterno da 300/330/350/370/380 mm, diametro del foro centrale 57 mm e 4 viti di fissaggio.



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 differenziata 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.



JARVIS ITALIA

www.jarvisitalia.it

Nome prodotto

Segamezzene per suini Buster VI-ST HS

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Indicata per tutti i macelli suini.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Il modello Buster VI-ST è una delle macchine più vendute tra le segamezzene, il fiore all'occhiello della produzione di Jarvis Products Corporation e della filiale italiana Jarvis Italia. La nuova versione HS è stata creata per tutti i macelli suini con alte produzioni che devono ottenere massime prestazioni. Il nuovo riduttore, ad alta velocità, permette di abbassare il tempo medio di taglio in mezzena abbassando ulteriormente rumore e vibrazione. Presente in 16 paesi nel mondo con filiali proprie, Jarvis Products Corporation mette a disposizione personale preparato per fornire informazioni tecnico commerciali e dimostrazioni. Jarvis Italia, che vanta un fornito magazzino di ricambi e accessori e un efficiente centro di assistenza tecnica, offre ai clienti consulenze e professionalità.

Specifiche tecniche

Potenza motore: 2.237 W. Capacità: fino a 400 capi/ora. Peso: solo 63 Kg. Distanza guidalama: 594 mm. Lunghezza max: 1.454 mm.



SOMIL

www.somil.it

Nome prodotto

Lavatrice spazzolatrice per salumi

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Tutte le tipologie di salume.

Descrizione e punti di forza

La lavatrice spazzolatrice per salumi brevettata da Somil consente una pulizia accurata di qualsiasi tipo di salume dalle muffe in eccesso. Può essere utilizzata all'interno degli stabili perché dotata di sistema di aspirazione e filtraggio delle polveri. La macchina ha due funzioni. Quella di sola spazzolatura a secco del prodotto: le muffe vengono aspirate tramite apposito impianto di aspirazione e filtraggio; quella compresa di lavaggio con acqua grazie a una pompa e a una serie di ugelli predisposti per il lavaggio di qualsiasi tipo di salume. Macchina disponibile in due versioni: standard e mini.

Specifiche tecniche

Dimensioni della macchina standard: 195 x 130 x 265 (h). Dimensioni della macchina mini: 180 x 90 x 220 (h).



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

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 servoassistito, 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).



RISCO

www.risco.it

Nome prodotto

Hamburgatrice TVM 260

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Produzione di hamburger di carne, pesce o con impasto vegetariano con forma ovale, circolare o altra forma personalizzata.

Descrizione e punti di forza

La TVM 260 è la formatrice di hamburger caratterizzata da uno stampo di formatura con due fori. Il sistema, alimentato da un'insaccatrice Risco di nuova generazione, consente una produzione di hamburger di qualità fino a 80 pezzi/ in modo regolare e uniforme. Il prodotto finale risulta compatto e con i bordi perfettamente formati. La facilità di sostituzione del piano di formatura permette di realizzare hamburger con forme e pesi diversi e garantire una maggiore flessibilità al produttore, che potrà creare soluzioni uniche e di tendenza. È disponibile, come opzione, un sistema di messa in vaschetta automatica.

Specifiche tecniche

Possibilità di produrre hamburger con forma e peso diverso. Diametro massimo 115 mm, spessore da 6 a 30 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 chimico-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.



KRUPPSwww.krupps.it**Nome prodotto**

Koral K981E

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Indicato per la lavorazione di carni e salumi in generale. Macellerie che utilizzano teglie 60x40 / 60x80 – cassette carne.

Descrizione e punti di forza

La nuova lavaoggetti di Krupps K981E è stata pensata per un uso intensivo e frequente. Per questo è stata dotata di sistemi innovativi che la rendono estremamente resistente. Dalla vasca stampata, alle pareti arrotondate, dai filtri inox in vasca fino alle giranti per il lavaggio e il risciacquo separati, tutto è pensato per la resistenza nel tempo. Non solo, la nuova K981E prevede una doppia parete per isolamento termo-acustico con una struttura rinforzata in 30/10. Anche le porte sono state rinforzate in 15/10 ed è stato previsto un sistema di apertura e chiusura progressivo e assistito. L'altezza di lavoro è stata portata a 80 cm per agevolarne l'utilizzo da parte dell'operatore ed è stata inserita una controporta in 15/10 e staffe di sostegno in 20/10. Infine, la componentistica è stata posizionata nella parte inferiore della macchina, per rendere più comode le operazioni di manutenzione e assistenza tecnica.

Specifiche tecniche

Dimensioni: 77,5 (l) x 82 (p) x 185 (h) cm. Peso: 140 Kg. Cicli di lavaggio: 120/240/360/540 sec. Cesti/ora: 30/15/10/6. Altezza massima piatto: 63 cm. Altezza massima pentola: 85 cm. Spazio per 5 teglie 60x40. Spazio per 5 teglie 60x80. Giranti lavaggio e risciacquo separate Ø 30 mm. Resistenza vasca: 4,5 kW. Resistenza boiler: 6,0 Kw. Potenza motore pompa: 2,0 Kw. Potenza totale: 8,0 Kw. Tensione alimentazione standard: 400V3N+T 50/60Hz. Consumo acqua per ciclo: 2,0 litri. Dosatore detergente e brillantante di serie. Doppia parete isolamento termoacustico di serie.

**IOZZELLI**www.iozzelli.it**Nome prodotto**

Tritacarne con vasca di premiscelazione TCS/STC VAC 150/180

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Indicata per ottenere un trito omogeneo con prodotti come salami, hamburger, mortadella.

Descrizione e punti di forza

Tritacarne ideale per ottenere triti omogenei, grazie alla sua vasca di premiscelazione/alimentazione dotata di una doppia fila di alberi mescolatori a palette non intersecanti, che permettono una perfetta miscela sia della massa magra sia di quella grassa ancora prima di avviare la fase di tritatura. Disponibile in diverse esecuzioni con bocca di tritatura da 150 e da 180 mm e vasca di premiscelazione/alimentazione da 400, 600, 850 e 1.200 litri di capacità, sono macchine in grado di soddisfare le esigenze tanto dei piccoli e medi produttori quanto dei grandi. Tutti i modelli montano il sistema di tritatura "sterminio", il quale permette di far ruotare i coltelli a doppia velocità rispetto alla vite di tritatura per un'ottima fluidità di taglio. Su richiesta, i tritacarne possono essere anche forniti con sistema di gestione e controllo tramite PLC con interfaccia a display e tastiera per l'impostazione, l'esecuzione automatica e la memorizzazione di svariati programmi di lavorazione. Inoltre, sono anche disponibili sistemi di taglio di tipo Unger con combinazioni di piastre e coltelli variabili. Le versioni "raffinatrici" per mortadella e prodotti a pasta fine sono invece dotate di motorizzazioni più potenti e giri della vite di tritatura più rapidi.

Specifiche tecniche

Ogni macchina dispone della solida meccanica assicurata dai riduttori Iozzelli: affidabilità, lunga durata nel tempo e grandi prestazioni.

**MVM**www.mvmsrl.it**Nome prodotto**

LA500

Tipologia di salume a cui è destinato

All'estensione per affilatura di lame e piastre da macina carne

Descrizione e punti di forza

LA500 è un'affilatrice ad asse verticale per l'affilatura di lame circolari bisellate, come ad esempio i dischi delle affettatrici fino a diametro massimo di 620 millimetri. È possibile allestire questo modello di affilatrice con opportune attrezzature per l'affilatura in piano delle piastre forate da macina carne, e anche per l'affilatura delle lame a croce per macina carne con quattro o più taglienti. È possibile riaffilare sia l'angolo di taglio in piano, sia l'angolo di scarico di ogni singolo tagliente, mediante regolazione angolare direttamente sull'attrezzo meccanico. Le lame a croce vengono centrate e bloccate sull'attrezzo mediante staffaggio a flangia semplice oppure a espansione a scomparsa. È possibile affilare anche lame reversibili con taglienti simmetrici con o senza mozzo centrale fino a diametro massimo di 300 millimetri. L'attrezzatura è disponibile anche separatamente alla LA500.

Specifiche tecniche

Alimentazione: 400 V - 50 Hz. Potenza motore mola 3 o 5 Hp. Diametro mola: 150 mm. Diametro piano magnetico: 300 mm. Velocità rotazione piano magnetico 3-35 rpm. Range rotazione angolo mola 0-90°. Range rotazione angolo attrezzo 0-15°.

**HOLAC MASCHINENBAU**www.lazzariegquipment.com**Nome prodotto**

Cubixx 100 LP

Tipologia di prodotti a cui è destinato

Qualsiasi salume, carne o grasso.

Descrizione e punti di forza

La nuova Holac Cubixx LP è la più piccola cubettatrice automatica sul mercato. È 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 (lardello, spalle suine o grossi muscoli bovini): 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) mm. Dimensioni griglia di taglio: 4 x 4 mm - 50 x 50 mm.



Società Trattamento Acque S.r.l.
Soluzioni e tecnologie per l'ambiente



S.T.A.
Società Trattamento Acque S.r.l.
Via Giordano di Capi n. 28
46100 Mantova (MN)
Tel. 0376 372604 - Fax. 0376 270180

Grazie all'eccellente know how scientifico e tecnologico, STA è un punto di riferimento sicuro per la depurazione, la potabilizzazione, il trattamento ed il riciclo delle acque civili e industriali. STA fornisce soluzioni integrate per il trattamento delle acque, utilizzando le più moderne tecnologie presenti sul mercato rapportate alle reali esigenze depurative, garantendo il raggiungimento dei risultati depurativi al minor costo

Settori di Attività

- > Gestione tecnico-analitica
- > Spurghi civili ed industriali
- > Smaltimento rifiuti liquidi
- > Progettazione e realizzazione impianti
- > Trattamento acque primarie e potabili
- > Trattamento acque meteoriche
- > Impianti modulari prefabbricati



E mail: info@stacque.com
Web: www.stacque.com

Comunicazione importante

La maggioranza di voi, quando deve acquistare materiali che influiscono sulla **qualità del prodotto**, si affida a tecnici specialisti: Fabios, produttore mondiale di budelli in collagene, ha scelto **Tecno Brianza** come azienda con un know-how di conoscenza e professionalità, per **crescere sul mercato italiano**.

Per questo motivo ci permettiamo quindi di chiedervi maggiore attenzione sull'attività del **consulente**, sulla sua competenza, sulla sua preparazione e sulla sua passione, perché tutto ciò vale moltissimo e va tenuto in **grande considerazione**, ve lo assicuriamo!

Oggi ci preme quanto mai ricordarvelo nel consigliarvi di scegliere **non esclusivamente in base al prezzo proposto**, ma valutando il servizio, l'assistenza, la professionalità e soprattutto la consulenza!

Questo nostro messaggio vuole contribuire a migliorare gli **equilibri del nostro settore**, da molti preso a riferimento per la sua vitalità ed espansione, ma troppo spesso penalizzato da **inutili battaglie di sconti**, perdendo di vista la qualità del prodotto finale.

Sarà inoltre l'occasione giusta per testare i **prodotti ufficiali** e la professionalità del **nostro partner italiano!**

Grazie dell'attenzione.

Buon lavoro da Fabios



Marchio Fabios per linea EDIBILI



DISTRIBUTORE UFFICIALE PER L'ITALIA



Scarica il catalogo ed i filmati sul sito

www.tecnobrianza.it