



SUPPLEMENTO A SALUMI & CONSUMI
ANNO 9 - NUMERO 3 - MARZO 2016
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO

FOCUS ON

A pagina VI

Logistica: innovazioni per la sostenibilità

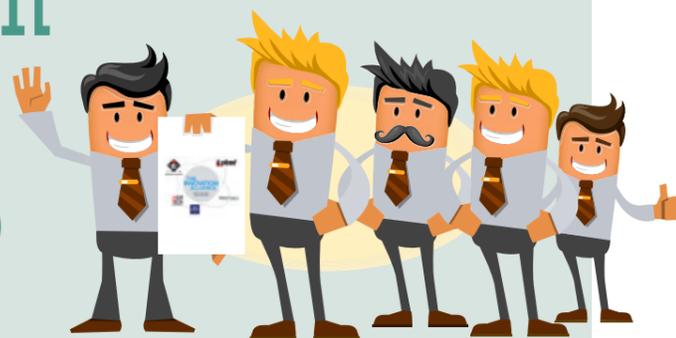
Misurazioni, monitoraggio, trasversalità e digitalizzazione. Queste le principali soluzioni per una filiera di minor impatto ambientale, emerse durante il convegno di Assologistica a Milano.



L'EVENTO

A pagina VII

'The innovation alliance': il manifatturiero fa sistema



Cinque fiere per i beni strumentali in un unico evento. Plast, Ipack-Ima, Meat-Tech, Print4All e Intralogistica Italia in contemporanea, nel 2018, presso Fiera Milano.

DOSSIER

Alle pagine VIII e IX

PRIMA PUNTATA

ALL'INTERNO



Schede attrezzature

Riflettori puntati sulle novità proposte dalle aziende.

Alle pagine X e XI

TUTTO SULLA SHELF LIFE DEGLI ALIMENTI

Il convegno, a cura di Aita, dedicato al tema della conservazione alimentare è stato ricco di spunti. In questa prima puntata, riportiamo principi base e prospettive, illustrati da Marco Dalla Rosa.

L'ETICHETTA PER ALIMENTI
Convenienza, Sicurezza & Qualità

stoneline
INDUSTRIA GRAFICA PUBBLICITARIA
Vigarano Mainarda (FERRARA)
Tel. 0532 43107 / 0532 436791
www.stoneline.it info@stoneline.it

NUOVA NORMATIVA ETICHETTATURA
Reg. EU 1169/2011

AZIENDA ITALIANA
STUDIO GRAFICO DEDICATO

La quarta rivoluzione industriale: uomini e robot

Dal vecchio film 'Metropolis' di Fritz Lang fino a 'Matrix', passando per '2001: Odissea nello spazio' e 'Blade Runner', il timore di uno scontro fra i robot e il genere umano alimenta da quasi un secolo la cinematografia e l'immaginario comune. Pura immaginazione o possibile realtà?

Secondo uno studio presentato in occasione del World Economic Forum (Davos, Svizzera, 20-23 gennaio 2016), entro il 2020 le macchine intelligenti cancelleranno 7,1 milioni di posti di lavoro, creandone solo 2,1 milioni, per un saldo di circa 5 milioni di futuri disoccupati. Un pericolo maggiore nelle nazioni industrializzate, come quelle europee, in cui i processi di digitalizzazione e automazione sono in costante crescita. Questo scenario è stato elaborato coinvolgendo 350 top manager delle più importanti società al mondo, che rappresentano le 15 principali economie (tra cui Cina, India, Francia, Germania, Italia, Giappone, Regno Unito, Messico e Usa), ossia il 65% della forza lavoro mondiale.

Sembra quindi che la quarta rivoluzione industriale - che sta nascendo grazie a innovazioni nei campi della robotica, della nanotecnologia, della stampa 3D e della biotecnologia - porterà all'aumento massiccio di quella che viene definita 'disoccupazione tecnologica'. Computer sempre più smart e automi governati da sofisticati algoritmi, in un prossimo futuro, potrebbero ridefinire l'assetto di tutti i settori produttivi, perché saranno sempre più capaci di prendere il posto dell'uomo, anche nelle mansioni più specializzate. Oltre a svolgere le operazioni ripetitive delle catene di montaggio, infatti, i robot stanno imparando a guidare e a riconoscere le emozioni dalle espressioni facciali; i droni ormai servono anche per effettuare consegne; mentre i computer sanno interpretare i contesti e valutare le informazioni. E se da tempo le macchine d'automazione hanno preso il posto dell'uomo in molti comparti industriali, in cui arrivano a svolgere quasi il 90% dei compiti, oggi il timore è che l'intelligenza artificiale possa arrivare a sostituire anche la forza lavoro intellettuale, i cosiddetti 'colletti bianchi'. In fondo, i robot non hanno bisogno di fare pause, anzi, possono lavorare anche di notte, non si ammalano, non scioperano e non possono andare in ferie.

Bisogna quindi temere licenziamenti di massa? Questa prospettiva sembra alquanto improbabile, per diversi motivi.

Tanto per cominciare, secondo i dati del Forum, sembra che l'Italia verrà risparmiata dalla disoccupazione tecnologica: il report indica che, da qui al 2020, la quarta rivoluzione industriale cancellerà nel nostro Paese 200mila posti di lavoro, generandone però altrettanti.

Più in generale, infatti, l'aumento dell'automazione creerà a sua volta nuovi sbocchi professionali: serviranno figure in grado di creare, attivare, gestire, programmare e riparare le macchine stesse, che non sembrano ancora in grado di poter fare a meno dell'intervento umano per essere totalmente funzionali. Si verificherà, quindi, una ridefinizione delle professioni, così come successo dopo le tre precedenti rivoluzioni industriali (quella del vapore, dell'energia elettrica e della prima informatizzazione), quando alcuni segmenti della popolazione hanno dovuto trovare nuovi equilibri occupazionali.

Una condizione di complementarietà e dipendenza, quella delle macchine nei confronti dell'uomo, supportata anche dal paradosso teorizzato dal filosofo, economista e chimico ungherese Michael Polanyi (1891-1976): in sostanza, l'essere umano conosce molto di più di quello che riesce a spiegare. Molte azioni vengono cioè compiute senza una chiara struttura logica e questo rappresenta un limite insormontabile anche per la più avanzata intelligenza artificiale.

L'informatizzazione ha permesso, infatti, di sostituire l'uomo in compiti riconducibili a una logica di base fondata su procedure specifiche, azioni ripetibili e automatizzabili, mentre esistono attività che la tecnologia non è stata ancora in grado di automatizzare. Come le competenze di leadership, creatività, intuizione, empatia, che richiedono una flessibilità mentale non codificabile o riproducibile. Infine, c'è un'ulteriore barriera che la tecnologia ancora non ha potuto superare, ossia l'incapacità delle macchine di apprendere autonomamente.

L'uomo è, e resta, la macchina più complicata esistente al mondo. Per fortuna...

Angelo Frigerio



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 IX - numero 3
marzo 2016
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 l'8 marzo 2016

RICERCA, ESPERIENZA E SERIETÀ DAL 1962

FRIGOMECCANICA

Siamo presenti in tutto il mondo



Scopri la nostra
tecnologia amica del
RISPARMIO ENERGETICO

- Certificati bianchi • Condensazione flottante • Controllo entalpico • Sottoraffreddamento
- Recupero di calore di condensazione • Impianti ammoniaci a bassa carica e impianti a CO2



Service **H24**

FRIGOMECCANICA

Impianti Frigoriferi Industriali

FRIGOMECCANICA S.p.A.

Via Provinciale 19 • 43038 SALA BAGANZA (PR) Italy

Tel. +39 0521 835666 • Fax +39 0521 834070 • info@frigomeccanica.it • www.frigomeccanica.it

IFFA

FRANCOFORTE
07-12 MAGGIO 2016
HALL 9 STAND E60

Continua l'espansione di Gea in Italia: acquisita anche la veronese Imaforni



Dopo la veneta Comas, la multinazionale tedesca Gea ha acquisito, in febbraio, anche la Imaforni. L'azienda di Colognola ai Colli, nel veronese, nata nel 1962 e specializzata nella progettazione e produzione di linee complete per la realizzazione di cracker e biscotti, nel 2014 ha generato ricavi superiori a 85 milioni di euro. Un'operazione che avvicina sempre più il gruppo Gea – uno dei più grandi fornitori per l'industria di processo, che nel 2014 vantava un fatturato consolidato di circa 4,5 miliardi di euro, realizzato per il 70% nel comparto alimentare – agli obiettivi prefissati per il 2020: aumentare la propria leadership nell'industria food, focalizzandosi particolarmente sul bakery. L'acquisizione non comporterà alcuna discontinuità nella gestione aziendale di Imaforni.

Number 1 Logistics group: prima linea totalmente automatizzata per il co-packing

Inaugurata il 2 marzo, per festeggiare i 20 anni di attività, la fabbrica 4.0 di co-packing della Number 1 Logistics Group di Parma, azienda specializzata nella logistica integrata per i beni di largo consumo. 100% made in Italy, è la prima linea del Paese completamente automatizzata per il riconfezionamento in espositori. È composta da cinque robot antropomorfi, costruiti dalla Comau di Torino e integrati dalla Siscodata di Varese, per un ingombro di 1.500 metri quadrati (l'intero stabilimento, per dimensione il primo hub dei sette che Number 1 possiede in Italia, si estende su 77mila mq). L'investimento, di 3 milioni di euro, risponde alla crescente domanda di fornire alla distribuzione prodotti già ordinati su espositori di cartone. Le macchine, infatti, spaccettano i prodotti inviati dai clienti e li re-impacchettano su questi espositori creati su misura. I cinque magazzinieri sostituiti dai robot, ora, si occupano di altre mansioni in azienda.

Presidenza Confindustria: Ucima sostiene la candidatura di Alberto Vacchi

Entra nel vivo il dibattito sul successore di Giorgio Squinzi, alla presidenza di Confindustria. Si susseguono le riunioni nelle sedi della Confederazione e i diversi comparti industriali "tirano la volata" al proprio candidato. Con una nota diffusa nelle ultime ore, Ucima (Unione costruttori industriali macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio) ha espresso il suo sostegno per Alberto Vacchi (nella foto), membro del Consiglio direttivo dell'Unione dal 2012, ma soprattutto presidente e amministratore delegato di Ima (Industria Macchine Automatiche), gruppo bolognese tra i leader in Europa nel settore del packaging, con ricavi consolidati preliminari superiori al miliardo di euro nel 2015.

Ingredion, fornitore internazionale di ingredienti alimentari, punta sul Messico

Ingredion Incorporated, gruppo statunitense leader nella fornitura di ingredienti alle industrie alimentari e della carta, annuncia di voler espandere la propria produzione in Messico. A renderlo noto l'ufficio Ita (ex Ice) di Città del Messico, secondo cui Ingredion si prepara a investire 30 milioni di dollari nello stabilimento di San Juan del Rio, nello stato del Querétaro. La decisione è stata presa per la crescente domanda dei prodotti Ingredion in Messico, paese in cui, oltre a registrarsi una rilevante crescita demografica, sono in aumento anche gli investimenti delle industrie alimentari.

Ucima: promozione internazionale per i costruttori di macchine per il packaging

L'Unione dei costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio (Ucima) coordina la partecipazione delle aziende italiane a un intenso programma promozionale su scala internazionale. Che nel corso dei prossimi mesi raggiungerà numerose destinazioni, tra cui Egitto, Algeria, Korea, Brasile, Messico, Iran, Russia, Thailandia, Cina, Indonesia, Nigeria, Myanmar, Perù, Usa. I primi appuntamenti di marzo, che interessano kermesse di riferimento per il comparto delle macchine per il confezionamento e l'imballaggio, sono il Propak Vietnam a Ho Chi Minh City e il Propak Africa a Johannesburg. Ma sul sito dell'Associazione si trova l'elenco completo delle prossime fiere a cui parteciperanno le collettive, in alcuni casi organizzate con il supporto dell'Agenzia Ita (ex Ice).

Magnoni presenta il nuovo sistema di smistamento Roller-Top a sfere

Per grandi, medie e piccole aziende che hanno necessità di trasportare ad alta velocità e smistare scatole, vaschette, cartoni, buste e fardelli, la Magnoni di Modena ha creato il nuovo sistema di smistamento Roller-Top a sfere. Una vera alternativa ai tradizionali trasporti a rulli, adatta per contenitori di diversi formati. Il sistema è completo di trasportatori a tappeto veloci e richiede un basso livello di manutenzione. Preciso, silenzioso e pulito, offre la massima tutela a operatori e clienti finali ed è particolarmente adatto a soddisfare le esigenze delle aziende alimentari, a condizione che i prodotti siano confezionati. Ad esempio Noberasco, azienda leader in Italia nel settore della frutta secca e disidratata, ha recentemente installato nel proprio stabilimento tre sistemi Roller-Top.

Sps Ipc Drives Italia. La fiera dell'automazione a Parma, dal 24 al 26 maggio

La sesta edizione di Sps Ipc Drives Italia, fiera punto di riferimento per fornitori e produttori di automazione, si aprirà martedì 24 maggio, presso il quartiere fieristico di Parma, per concludersi giovedì 26. L'evento, organizzato da Messe Frankfurt Italia, cresce di anno in anno e per il 2016 propone alcune novità. Tra le più importanti c'è l'area Know how 4.0, un percorso realizzato in collaborazione con il Politecnico di Milano, dove il visitatore potrà toccare con mano isole di lavoro, reali e virtuali, che spiegano i temi del 4.0 in modo efficace e chiarificatore: industria intelligente, robotica, informatica e industria digitale, internet of things. A completare l'offerta, un ricco programma di tavole rotonde, seminari e workshop, incentrati su tre fil rouge: food&beverage, automotive e pharma&beauty. Nell'ambito della tavola rotonda Automotive, ad esempio, il partner Roland Berger presenterà "Osservatorio Industry 4.0: la nuova frontiera della competitività industriale" con focus sui settori automotive, cyber security, elettromeccanica, food e pharma&beauty.

Oscar dell'imballaggio: i finalisti in mostra per la Milano Design Week

In occasione della Milano Design Week, in programma dal 12 al 17 aprile, i finalisti dell'Oscar dell'imballaggio saranno i protagonisti di una mostra in via Solferino. Il contest, che dal 1957 premia i migliori packaging progettati in Italia o commercializzati in territorio nazionale, è organizzato con un focus che ruota annualmente tra i temi dell'innovazione tecnica e tecnologica, del quality design e dell'ambiente. L'edizione di quest'anno, organizzata in collaborazione con Conai (Consorzio nazionale imballaggi), premierà i best packaging legati al tema ambientale. Il 12, 13 e 14 aprile verranno proposti incontri con designer e consulenti aperti ad aziende, designer indipendenti e studenti, mentre la cerimonia di premiazione è prevista il 15 aprile, alle 16.30, presso la sede del Corriere della Sera.

Sachet confermato presidente della Commissione tecnica imballaggi dell'Uni

Marco Sachet è stato confermato alla presidenza della Commissione centrale tecnica dell'Uni, l'Ente nazionale italiano di unificazione. La carica è prolungata per il triennio 2016/2018. L'Uni/Ct 018 è il massimo organo tecnico che coordina i lavori di normazione nel settore degli imballaggi, sui temi di terminologia e definizioni, dimensioni, capacità, marcatura, requisiti di prestazione e ambientali, prove. Sachet è anche direttore dell'Istituto italiano imballaggio, associazione tra aziende che rappresenta il centro per l'informazione, la formazione professionale e la diffusione della scienza del packaging in Italia.

LEADER MONDIALE

NELLA TECNOLOGIA PER LA PRODUZIONE DI SALUMI STAGIONATI O COTTI.

**NON SOLO MACCHINE MA SOLUZIONI CHE FUNZIONANO:
DALLA SALAGIONE AL CONFEZIONAMENTO.**



ZANGOLE - MASSAGGIATRICI AUTOMATICHE SOTTOVUOTO "BT"



INSACCATRICE - CLIPPATRICE AUTOMATICA PER MUSCOLO INTERO "PIC 99 B"





CLIPPATRICE SEMIAUTOMATICA A 2 TESTATE "CLP"



INSACCATRICE E FORMATRICE "P600 XP / P800 XP"



INSACCATRICE - CLIPPATRICE AUTOMATICA PER PRODOTTI MACINATI "CLXP 240"



Tempi più rapidi di SALAGIONE e STAGIONATURA!!!



SISTEMI DI LAVAGGIO PER ATTREZZATURE E SALUMI



INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

IFFA
7.-12.5.2016, Frankfurt

VENITE A TROVARCI ALLA FIERA IFFA DAL 7 al 12 MAGGIO PADIGLIONE 9 STAND A16



INOX MECCANICA
TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

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



LA RIVOLUZIONE DEI COMPORTAMENTI DI ACQUISTO: UN'OPPORTUNITA' DI CRESCITA

Aiutiamo Industria e Distribuzione a stare al passo col cambiamento e a trarre vantaggio dall'evoluzione dello scenario dei consumi.

IRI è l'unica azienda in grado di offrire informazioni, modelli previsionali e tecnologia necessari a comprendere i fenomeni di mercato e a prendere decisioni di successo.

Scopri come possiamo far crescere la tua azienda:
www.iriworldwide.com



IRi
Growth delivered.

Logistica: innovazioni per la sostenibilità



Misurazioni, monitoraggio, trasversalità e digitalizzazione. Queste le principali soluzioni per una filiera di minor impatto ambientale, emerse durante il convegno di Assologia a Milano.

In Italia, il mercato della logistica in conto terzi ha fatto registrare un fatturato di 78,3 miliardi di euro nel 2015. Con un incremento dell'1,4% sull'anno precedente. E, secondo i dati comunicati dall'Osservatorio Contract Logistics del Politecnico di Milano, per il comparto è prevista un'ulteriore crescita nel 2016 (+1,8% sul 2014), che porterà a un fatturato di 80,9 miliardi di euro.

Proprio a queste attività, Assologia cultura e formazione, insieme a Sos Log (Associazione per la logistica sostenibile), ha dedicato il convegno 'Logistica sostenibile: tradurre nella pratica quotidiana percorsi d'innovazione e sostenibilità', tenutosi lo scorso 26 gennaio all'università Bicocca di Milano. L'incontro ha presentato alcune case history di aziende che hanno intrapreso questo tipo di percorso, facendo diventare sostenibilità e risparmio energetico una vera e propria leva competitiva.

Un quadro generale sul tema è stato fornito da Tito Zavarella, senior partner della società di consulenza Gea, che ha spiegato come il concetto di logistica sostenibile sia evoluto nel tempo, partendo dal tema del rispetto per l'ambiente per poi inglobare l'aspetto sociale ed economico. Anche per questo la sostenibilità oggi deve essere pensata non per comparti, ma lungo tutta la supply chain, di cui la logistica è parte. La tabella 'le leve a fianco' mostra in quali ambiti e con quali mezzi è possibile migliorare la sostenibilità e, allo stesso tempo, l'efficienza di aziende, logistica e filiera. Zavarella ha preso in considerazione anche alcune criticità attuali, negative per la sostenibilità: il prevalere del trasporto su strada, nonostante la rete ferroviaria sia più articolata e meno impattante; filiere che diventano sempre più lunghe per offrire prodotti da tutto il mondo; il crescente fenomeno dell'e-commerce, che frammenta le consegne; la maturità e la saturazione del mercato, che con continui sconti e promozioni abbrevia i tempi dei cicli di sostituzione dei prodotti.

Per ovviare a queste problematiche e proiettarsi verso sistemi più sostenibili ed efficienti, Tito Zavarella suggerisce di adottare tre misure. Prima di tutto, dato che "non si può gestire ciò che non si misura", è necessario, appunto, 'misurare', non solo l'impatto ambientale in termini di emissioni di Co2, ma anche gli effetti sulla salute e sull'immagine aziendale, oltre che i livelli di congestione del traffico. In secondo luogo è importante enfatizzare la trasversalità, incentivando le iniziative cross-aziendali o cross-filiera, coinvolgendo i livelli dirigenziali in azienda e anche, con progetti già concreti, le istituzioni, non limitandosi a sterili finanziamenti. Infine, il ricorso alla digitalizzazione, che anche in ambito logistico mostra potenzialità infinite. Si parla, ad esempio, di Physical Internet, un

MOLTEPLICI DIRETTRICI E LEVE DI INTERVENTO PER UNA MAGGIORE SOSTENIBILITÀ

	AZIENDA	FILIERA	SISTEMA
Materiali e supporti	Packaging	Supporti Std	Modularizzazione
Magazzini e reti distributive	Green Whs (Magazzini verdi)	Riassetto reti e flusi Reverse logistics	
Mezzi e metodi di trasporto		Mezzi Euro 5-6 Velo bike	Gnl/Electric Multi modalità
Regia dei flussi e processi operativi	Sistemi di routing	Concentrazione e sincronizzazione flussi Float monitoring (consumi)	Flussi merci/persone City logistics

sistema logistico globale e aperto, basato sull'interconnettività fisica, digitale e operativa. I principi fondanti di questa nuova concezione sono: mercati aperti per il trasporto dei beni, nello stile di eBay; gestione di container esclusivamente modulari; reti di distribuzione e trasporto aperte e condivise da più utenti. E proprio il Physical Internet è l'obiettivo centrale del progetto ETP-Alice, la piattaforma tecnologica europea creata per sviluppare una strategia globale di ricerca e innovazione per la logistica e la supply chain in Europa (www.etp-logistics.eu).

Il nuovo paradigma per garantire la massima sostenibilità a un costo minimo, dovrebbe favorire il cosiddetto business 3pl (third party logistics o logistica in conto terzi), prevedere il maggior numero di rotture di carico, portare all'estremo la containerizzazione, ma garantendo al tempo stesso l'anonimato del contenuto. Queste sono le sfide che la logistica dovrà affrontare nei prossimi anni.

Il secondo intervento è stato quello di Luca Vecchio, professore all'università Bicocca, che ha illustrato i risultati di un'indagine su orientamenti, ostacoli e facilitazioni per promuovere percorsi di sostenibilità. In generale, ne è risultato che l'attenzione ai temi della sostenibilità ambientale appare un fatto ormai acquisito nei contesti organizzativi, sia sul piano della sensibilità e degli atteggiamenti verso il problema, sia a livello di pratiche. Le aziende coinvolte nell'indagine si riconoscono come attori importanti per promuovere la sostenibilità e investono nel 'green'. Il settore della logistica, però, è meno coinvolto rispetto ad altri, perché non viene percepito come strettamente legato all'ambiente: appare quindi necessario un lavoro di sensibilizzazione mirato. Per promuovere la sostenibilità, le società ritengono

utili, ma non prioritari, la realizzazione di un Sga (software per trasporto, logistica e spedizioni) e/o l'ottenimento di una certificazione ambientale, eppure vengono frenate soprattutto dai costi. Inoltre, se da un lato tali misure sono percepite come primi passi verso il cambiamento, ancora troppo spesso sono adottate per finalità superficiali, quali il miglioramento dell'immagine aziendale.

A questo punto hanno preso parola i portavoce di aziende che hanno adottato metodi innovativi per rendere la logistica (e non solo) un comparto sempre più sostenibile. Ugo Lemorini, general manager di FM Logistic Italia, ha illustrato le iniziative di pooling della multinazionale, che coordina in modo efficace i flussi delle merci fra produzione e distribuzione, grazie a piattaforme multiprodotto (hub) e soluzioni avanzate di Vmi (Vendor management inventory nei Cedi) condivise tra multiproduttori e multirivenditori. I risultati ottenuti evidenziano l'efficienza del sistema: +1,5% di reattività alla domanda; 15-30% di diminuzione delle scorte del rivenditore; 5-10% di riduzione dei costi di trasporto; maggiore saturazione dei veicoli e riduzioni di Co2 emessa fino al 35%.

Citylog, invece, è una realtà di logistica urbana creata da FM Logistic e Mag.Di, per servire a impatto zero le attività commerciali nel cuore di Roma (presto anche di Milano) servendosi di mezzi di trasporto elettrici e magazzini di prossimità. Da novembre 2014 Citylog ha distribuito oltre 200mila colli di merce (30mila quintali), evitando l'emissione di 65 tonnellate di Co2.

Intesa San Paolo ha poi elencato le numerose iniziative intraprese per cercare di essere una società più sostenibile: dal monitoraggio dei consumi energetici e dei materiali consumati all'acquisto di energia da

fonti rinnovabili, dall'utilizzo di carta riciclata alla razionalizzazione degli spostamenti tramite l'utilizzo di tecnologie di comunicazione sempre più efficienti.

Marco Consani, Ceo di Tertium Technology, ha poi descritto il progetto tecnologico 'IoT on the road', adottato già da Conad del Tirreno. Grazie a specifici datalogger, dispositivi che funzionano in modalità wireless, è possibile controllare la temperatura lungo la catena del freddo, monitorando costantemente i gradi nel vano di trasporto e contribuendo al risparmio energetico e alla diminuzione delle emissioni.

Logicompany3, azienda di trasporti a temperatura controllata per la Gdo, ha invece investito nei veicoli pesanti a gas naturale liquido (Lng) di Iveco, che, oltre a essere meno rumorosi, riducono i costi di trasporto del 6-10% e le emissioni di Co2 del 10% rispetto ai veicoli Euro 6. Fondamentale, in questo senso, sarà l'aumento delle relative stazioni di rifornimento in Italia.

Due ulteriori esempi virtuosi sono quelli di Carlsberg Italia, azienda certificata Epd, e Coca-Cola Hbc Italia (Hellenic bottling company). La prima, dal 2011, ha lanciato sul mercato DraughtMaster, un nuovo sistema di spillatura che utilizza fusti in Pet al posto che in acciaio, per emissioni di Co2 inferiori del 25% (per ettolitro prodotto) rispetto al fusto in acciaio. Coca-Cola Hbc, invece, riduce l'impiego di materiali plastici e migliora l'esperienza di acquisto del cliente con lo sviluppo di packaging innovativi. Come ad esempio i cartoni di lattine senza pellicola attorno e il 'Litepack', che elimina il film dalle confezioni multiple di bottiglie per permettere al consumatore di estrarre autonomamente la singola bottiglia, senza spreco di materiale.

'The innovation alliance': il manifatturiero fa sistema

Cinque fiere per i beni strumentali in un unico evento. Plast, Ipack-Ima, Meat-Tech, Print4All e Intralogistica Italia in contemporanea, nel 2018, presso Fiera Milano.

LE MACCHINE CHE FANNO MUOVERE IL PAESE
19,1 miliardi di euro di fatturato totale e 70.302 addetti totali



Plast, Ipack-Ima, Meat-Tech, Print4All e Intralogistica Italia. Cinque manifestazioni fieristiche di riferimento per l'industria manifatturiera raccolte in un unico evento. Nasce 'The innovation alliance', in programma dal 29 maggio al 1° giugno 2018 a Fiera Milano, che promette di diventare una manifestazione vincente anche a livello internazionale. Il progetto è stato presentato nel corso di una conferenza stampa, tenutasi il 10 febbraio scorso presso il centro Milano Congressi, e si propone di moltiplicare occasioni di contatto e di sviluppo, mettendo a disposizione del visitatore un'offerta varia, integrata e trasversale.

Il format, un unico grande evento internazionale, metterà infatti insieme differenti mondi produttivi, uniti da una forte logica di filiera: dal processing al packaging; dalla lavorazione della plastica alla stampa industriale, commerciale e della personalizzazione grafica di imballaggi ed etichette; fino alla movimentazione e allo stoccaggio della merce pronta al consumo. Un'offerta in grado di brillare per capacità d'innovazione, grande varietà e flessibilità nell'ingegnerizzazione di sistemi e catene industriali complesse. Caratteristiche che vedono i produttori italiani di macchine

tra i primi al mondo. 'The innovation alliance', che coinvolge quattro manifestazioni già affermate e una (Print4All) al suo esordio, nasce proprio con l'obiettivo di valorizzare questo immenso patrimonio di conoscenza e d'innovazione, che in Italia, considerando la sola produzione di macchine, rappresenta un comparto da 19,1 miliardi di euro.

"Ecco il primo, concreto, tassello della nuova strategia annunciata da Fiera Milano: creare grandi eventi di filiera capaci di dare una vetrina internazionale alle eccellenze produttive italiane e non solo", ha commentato Corrado Peraboni, amministratore delegato di Fiera Milano. "La realizzazione di questo progetto dimostra che, quando le associazioni di categoria di settori attigui e un grande organizzatore fieristico si alleano, l'Italia può essere sede di fiere internazionali che nulla hanno da invidiare a quelle di paesi competitor".

Il progetto, infatti, sancisce una proficua collaborazione tra gli organizzatori fieristici, Fiera Milano e Deutsche Messe, e le principali associazioni di filiera, che partecipano con le proprie indiscutibili competenze: Acimga (Associazione dei costruttori italiani di macchine per l'industria grafica, cartotecnica, cartaria, di

trasformazione e affini), Assocomplast (Associazione nazionale costruttori di macchine e stampi per materie plastiche e gomma), Ucima (che rappresenta i costruttori di macchine per il packaging) e Argi (Associazione fornitori industria grafica). Peraboni ha anche spiegato che un'offerta espositiva così fortemente integrata rappresenterà un'interessante opportunità per stringere contatti con realtà di comparti affini e porterà a Milano una percentuale maggiore di visitatori internazionali, vero target delle imprese, che troveranno ancor più funzionale alle proprie esigenze la trasversalità dell'offerta. Alcuni dati, infatti, bastano a trasmettere l'interconnessione esistente tra questi settori dei beni strumentali: circa il 50% degli imballaggi è realizzato in plastica (contenitori, bottiglie, film, shopper, imballaggi protettivi); il 25% del fatturato del settore printing deriva dal packaging, percentuale che sale al 50% se si parla di converting e pre-stampa; la logistica, infine, rappresenta l'indispensabile trait d'union per una maggiore efficienza lungo ogni fase della filiera.

Appuntamento dunque, dal 29 maggio al 1° giugno 2018 a Fiera Milano, con 'The innovation alliance'.

LE CINQUE FIERE CHE FANNO SISTEMA

Ipack-Ima

Mostra delle tecnologie per il processing e il packaging, organizzata da Ipack Ima, società partecipata da Ucima (Unione costruttori italiani macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio) e da Fiera Milano.

Meat-Tech

Manifestazione incentrata su processing e packaging per l'industria della carne, organizzata da Ipack Ima.

Plast

Dedicata alle tecnologie per l'industria delle materie plastiche e della gomma e organizzata da Promaplast, società di servizi controllata al 100% da Assocomplast (Associazione nazionale costruttori macchine e stampi per materie plastiche e gomma). Precedentemente fissata nel 2017, la manifestazione si sposta per aderire al progetto.

Print4All

Alla sua prima edizione, fiera dedicata a printing, converting e stampa industriale, che raccoglie l'eredità e rinnova la proposta di Converflex, Grafitalia e Inprinting. Organizzata da Fiera Milano, è di proprietà di Acimga (Associazione dei costruttori italiani di macchine per l'industria grafica, cartotecnica, cartaria, di trasformazione e affini) e Argi (Associazione fornitori industria grafica).

Intralogistica Italia

Incentrata sulle soluzioni più innovative e sui sistemi integrati destinati a movimentazione industriale, gestione del magazzino, stoccaggio dei materiali e al picking, fa parte del network internazionale CeMat ed è organizzata da Deutsche Messe e Ipack Ima.



LAE®

Il nuovo conservante attivo.
Un'innovazione tecnologica.
Un composto sicuro.



TUTTO SULLA SHELF LIFE DEGLI ALIMENTI

Il convegno, a cura di Aita, dedicato al tema della conservazione alimentare è stato ricco di spunti. In questa prima puntata, riportiamo principi base e prospettive, illustrati da Marco Dalla Rosa.



Quello della shelf life è uno dei temi più studiati dall'industria di trasformazione alimentare. Ma non sempre la ricerca va nella direzione richiesta dai consumatori.

Molti degli sforzi finora portati avanti dalle aziende, infatti, cercano di trovare metodi per estendere i tempi di conservazione. Il convegno di Aita, Associazione italiana di tecnologia alimentare, organizzato al Novotel Mecenate di Milano il 23 febbraio scorso, dal titolo 'Studiare, prevedere ed estendere la shelf life dei prodotti alimentari' ha invece proposto nuove, interessanti, chiavi di lettura per la tematica.

L'attenzione attuale da parte del mercato, infatti, si concentra molto più sul mantenimento delle proprietà qualitative del prodotto nel periodo di shelf life dichiarato, piuttosto che sul prolungamento dello stesso. Questo perché una conservazione troppo estesa è sempre più associata ad alimenti sottoposti a stress e abusi tecnologici, e quindi sempre meno naturali. L'incontro, che ha visto susseguirsi interventi su diversi aspetti della tematica, è stato una vera opportunità per capire come studiare e prevedere al meglio la shelf life, mettendo a punto metodi analitici accurati e rispondenti alla reale percezione del mercato. In questa prima puntata del dossier, riportiamo tutte le basi sul concetto di shelf life, illustrate da Marco Dalla Rosa, professore dell'Università di Bologna.

Significato di shelf life, principi e prospettive

L'opinione di Marco Dalla Rosa, professore e direttore del Centro interdipartimentale di ricerca industriale agroalimentare (Ciri) dell'Università di Bologna

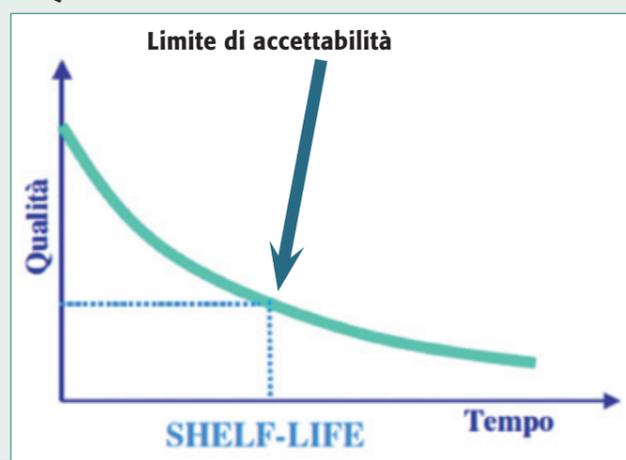
Il primo approccio generale al tema della conservazione alimentare risale al 1982, con la pubblicazione del libro 'Shelf life dating of foods' di Theodore P. Labuza. Dal 1983 escono poi anche le prime pubblicazioni italiane con studi sulla valutazione della vita dei prodotti in base a determinati parametri (ad esempio, l'attività dell'acqua). Si deve però sempre a Labuza lo sviluppo di modelli matematici per la previsione e la determinazione della shelf life. La principale formula per il calcolo della durata dei prodotti alimentari confezionati ($\pm dQ / dt = K Q^n$), in cui la qualità dipende da fattori produttivi, dalle proprietà del prodotto e dalle condizioni di imballaggio e stoccaggio, non era riferita ai prodotti ad alta deperibilità, ma a quelli di media durata.

Secondo il parere di Marco Dalla Rosa, oggi è necessario studiare la tematica in base alle reali esigenze di ogni mercato. Ci sono, infatti, paesi arretrati dove il problema principale è il fenomeno del 'food loss' (i prodotti non vengono prelevati, lavorati o distribuiti per tempo), mentre nei

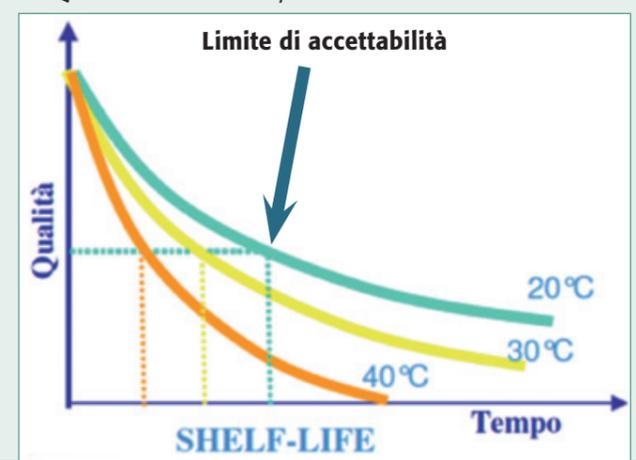
paesi più avanzati ci si trova ad affrontare il 'food waste', ovvero lo spreco di cibo che viene gettato perché ormai alterato. Un'altra importante distinzione riguarda le diciture 'best before' ossia 'termine minimo di conservazione' e 'use by date' ossia la classica data di scadenza. Mentre la seconda dovrebbe determinare una data ultima, in termini di sicurezza alimentare, oltre la quale il prodotto non deve essere consumato; la prima segnala solo che la qualità si riduce dopo la data indicata, ma il prodotto può essere comunque consumato in sicurezza. Purtroppo spesso la legislazione non tiene conto, sbagliando, di questa differenza.

In generale, si può affermare che la qualità diminuisce nel tempo, come illustra il grafico dell'immagine sotto a sinistra. Ma non sempre è così. Il vino, ad esempio, solitamente migliora con l'invecchiamento. Inoltre, è importante il fatto che la temperatura di conservazione è un elemento che influenza sempre la qualità e può ridurre i tempi della shelf life, come si nota dal grafico sotto a destra.

LA QUALITÀ NEL TEMPO



LA QUALITÀ NEL TEMPO, A DIVERSE TEMPERATURE



Come stimare o prevedere la shelf life

Per stabilire la corretta shelf life in laboratorio bisogna individuare: il principale fenomeno di deterioramento, l'indice considerato, un intervallo di temperatura, il valore soglia che rappresenta il limite di accettabilità, altri fattori in grado di influire sulla qualità del prodotto e l'andamento del deterioramento in condizioni simulate. Si deduce quindi che i prodotti alimentari sono sistemi complessi, che vengono sottoposti ad agenti chimici e biologici e subiscono alterazioni fisiche ed enzimatiche; multi-componenti, perché composti da acqua, carboidrati, proteine, lipidi, minerali, enzimi; multifasici, perché presentano diversi tipi di strutture, consistenza e composizione. A causa di questa complessità, la qualità dei prodotti alimentari è un attributo dinamico che, già a partire dalla produzione, generalmente si riduce progressivamente. Conoscere esattamente il significato di shelf life, con tutti questi componenti, è il primo passo per organizzare la produzione, il trasporto e la distribuzione, scegliere il tipo di confezionamento e ottimizzare la filiera e lo sviluppo di nuovi prodotti.

Per individuare la shelf life è necessario condurre life test. In questo senso sono possibili due opzioni: condurre test di monitoraggio in condizioni reali, che consentono di stimare la shelf life del prodotto, o in condizioni accelerate (Aslt, Accelerated shelf life test), che possono solo prevederla. Quest'ultima alternativa serve per ridurre i tempi di ottenimento dei risultati, alterando i principali fattori (temperatura, luce, gas), ma non è detto che rispecchi le evoluzioni ottenute in condizioni reali. Pertanto è sempre preferibile scegliere la prima soluzione.

A livello chimico o microbiologico, il deperimento comporta: irrancidimento; ossidazione e sviluppo di odori; processi enzimatici; variazioni nei colori; perdita di vitamine e amminoacidi. Mentre le trasformazioni fisiche riguardano prevalentemente la perdita di umidità, idratazione o croccantezza e l'interazione con il confezionamento. È indispensabile condurre poi le cosiddette 'survival analy-

sis', vale a dire test in cui si valuta la probabilità che i consumatori accettino un prodotto oltre un certo tempo. In questo caso, è stato provato che a influenzare maggiormente i consumatori sono le percezioni sensoriali.

Determinare una corretta shelf life significa combinare i risultati delle analisi oggettive di deterioramento del prodotto alle preferenze dei consumatori intervistati. Anche se, va ricordato, oltre alla shelf life primaria (periodo di tempo in cui l'alimento - in condizioni specifiche di confezionamento, stoccaggio e distribuzione - mantiene caratteristiche igienico-sanitarie, nutrizionali e sensoriali accettabili) dovrebbe essere indicata anche una shelf life secondaria o domestica (periodo di tempo in cui l'alimento - in condizioni specifiche di conservazione - mantiene caratteristiche igienico-sanitarie, nutrizionali e sensoriali accettabili dopo l'apertura della confezione).

Esistono poi strategie per prolungare la shelf life, intervenendo sulla formulazione del prodotto (attraverso l'uso di ingredienti o additivi); migliorando le condizioni igienico sanitarie nelle quali avviene la produzione; ottimizzando la fase della logistica (nei tempi e nelle modalità o condizioni); prestando attenzione al packaging, che può addirittura assumere un ruolo attivo nella conservazione.

Bisogna poi distinguere la shelf life 'attended' o 'attesa' - che rappresenta il tempo di conservazione che un prodotto deve avere per essere competitivo sul mercato ed è determinata da preventive considerazioni di marketing, legate alle esigenze del consumatore e della distribuzione - della shelf life 'ideal' o 'reale', che è il tempo di conservazione ottenuto combinando tutte le condizioni alla migliore soluzione di packaging, senza alcuna limitazione di costo, per ottenere la massima estensione della shelf life. Sono quindi necessarie alcune considerazioni: è sempre consigliabile progettare prodotti e imballaggi in modo da soddisfare o superare la shelf life attesa, ma è meglio evitare protezioni eccessive (over-packaging); non sempre estendere la shelf life è la giusta soluzione.

Conclusioni

In conclusione, le variabili che influenzano la shelf life (SL) degli alimenti dipendono da tre fattori principali: il cibo ('F' come food); il confezionamento ('P' come packaging); l'ambiente ('E' come environment).

Questa la formula: $SL = f(F, P, E)$.

La variabile cibo (F) dipende a sua volta dalla carica microbica, dal contenuto enzimatico, dal pH, dall'attività dell'acqua, dalla concentrazione di soluti e la presenza di inibitori e conservanti.

L'imballaggio (P) può influire per alcuni aspetti: la sua funzione di barriera per gas e vapori, la trasparenza che lascia passare la luce, la resistenza alle sollecitazioni meccaniche e termiche, l'inerzia a contatto con il cibo. Per questo si distingue la 'shelf life prodotto dipendente', in cui i meccanismi di deterioramento dipendono esclusivamente dalle caratteristiche intrinseche del prodotto (in quanto le confezioni sono ininfluenti sul cibo, ma contemporaneamente lo

proteggono dall'ambiente circostante), rispetto alla 'shelf life packaging dipendente', in cui l'imballaggio incide, in modo positivo o negativo a seconda dei casi, sulla shelf life in termini sia di durata sia di qualità.

L'ambiente (E), a sua volta, influisce per luce, temperatura, umidità e concentrazione di ossigeno o gas. Oltretutto, questi elementi, interagendo, si influenzano a vicenda determinando anch'essi riduzioni o variazioni nel livello di qualità.

Marco Dalla Rosa fa quindi presente che sono troppe le variabili che influenzano la shelf life lungo tutta la filiera e che lo studio della conservazione in laboratorio potrebbe essere sovrastimato. Oltretutto, andrebbe anche inserito un nuovo concetto: se la shelf life è, letteralmente, la vita a scaffale dei prodotti, bisognerebbe introdurre anche la 'trolley life', cioè la vita dei prodotti a partire dal loro inserimento nel carrello.

La seconda puntata
verrà pubblicata
sul prossimo
numero
di Salumi
& Tecnologie
in uscita
il 6 maggio



GLF
Ingredienti Alimentari

**"La soddisfazione del cliente
è il nostro maggiore profitto"**

Produzione di semilavorati funzionali personalizzati
da applicare nel settore alimentare

GLF Ingredienti alimentari S.r.l.
Via Francesco Pescatori, 4/A - Loc. Roncopascolo - 43126 Parma
Tel. +39 0521 647739 - Fax +39 0521 674040
www.glfingredientialimentari.com - servizioclienti@glfingredientialimentari.com



UNI EN ISO 9001:2008
220002.000

















TECNO BRIANZA BREVETTI

www.tecnobrianza.it

Nome prodotto

Clippatrice doppia automatica K4-120

Settore di applicazione

La K4-120 è una clippatrice doppia automatica di alta produzione che, connessa all'insacatrice, chiude con due clips di alluminio una grande varietà di prodotti insaccati in budello artificiale, fino a un diametro massimo di 130 millimetri.

Descrizione e punti di forza

Completamente computerizzata, così da poter scegliere parametri e opzioni per adattarsi a qualsiasi tipo di lavorazione. Struttura robusta costruita con materiali inossidabili lavorati con trattamenti speciali e adeguati alle condizioni avverse di lavoro. Adatta alle alte produzioni. Necessita di minima manutenzione. Possibilità di distributore automatico di asole.

Specifiche tecniche

Funzionamento elettropneumatico tramite Plc. Tipo di alimentazione 50Hz 230V – 50Hz 275V. Consumo elettrico: 150 W. Sistema ad aria compressa = 6 bar. Dimensioni: 900 x 1.510 x 1.800 (h) mm. Peso: 160 Kg.



MANIFATTURA QUATTRO F.

www.manifatturaquattrof.com

Nome prodotto

Spago

Settore di applicazione

Tutti i tipi di salumi.

Descrizione e punti di forza

Spago realizzato usando le migliori materie prime di lino, canapa, ramie, polipropilene e poliestere. Disponibile in diversi titoli (spessori) e colori, può essere realizzato offrendo differenti packaging a seconda dell'uso del consumatore (gomitoli, bobine, spolette e spezzoni).



SOLINE

www.soline.si

Nome prodotto

Piranska Sol, sale di Pirano Dop

Breve descrizione prodotto

Sale marino raccolto a mano nel Parco naturale delle saline di Sicciole (Portorose), Slovenia. Non è macinato né raffinato ed è ricco di minerali marini. Si caratterizza per il suo particolare sapore, valorizzato dall'acqua madre racchiusa all'interno dei cristalli.

Ingredienti

Sale marino Dop.

Peso medio/pezzature

Da 250 g a 500 g.

Caratteristiche

Il sale di Pirano Dop contiene numerosi microelementi e minerali necessari all'organismo umano. Si formano in un ambiente naturale, la petola (particolare substrato biosedimentoso sul fondo delle vasche), che possiede in media una composizione minerale più ricca del sale marino raffinato ed è adatto a tutti i tipi di alimentazione naturale. La sua forma a cristallo lo fa distinguere per un gusto specifico, non troppo salato, ma ricco e pieno.

Confezionamento

Sacco di tela da 250 g o 500 g. Barattolo da 500 g.

Tempi di scadenza

4 anni.



TECSAL

www.tecsal.com

Nome prodotto

Guidovie robotizzate Mach

Settore di applicazione

Tutti i tipi di salumi.

Descrizione e punti di forza

Con oltre 30 anni di esperienza e impianti in 17 paesi nel mondo, Tecsal progetta e costruisce soluzioni per la movimentazione di processo nel settore della carne e dei salumi. Profili di guidovia inox e alluminio, sistemi di avanzamento robotizzati, dispositivi di carico e scarico, telai inox per ogni tipologia di prodotto, carico e trasporto. In particolare Mach è un sistema robotizzato che consente il movimento selettivo e completamente automatico dei telai su qualsiasi profilo di guidovia aerea.

Specifiche tecniche

Possibilità di integrare il relativo software con un sistema di tracciabilità completo, garantendo un controllo totale e in tempo reale dell'intero layout produttivo. Inoltre, grazie alla sua versatilità e affidabilità, Mach risulta estremamente efficace anche in ambienti e condizioni ostili, come celle di salagione, affumicatura, raffreddamento rapido e congelamento, anche con carichi pesanti e su grandi superfici. Mach abbate in modo drastico i costi operativi e manutentivi, implementando il processo produttivo con movimentazioni automatiche, sicure e controllate.



LINEA FLESH

www.lineaflesh.com

Nome prodotto

Dispenser in acciaio inox porta accessori monouso

Settore di applicazione

Qualsiasi tipo di industria alimentare e camere bianche.

Descrizione e punti di forza

I dispenser porta accessori sono stati pensati per disporre in modo ordinato e igienico l'abbigliamento monouso richiesto per il lavoratore o il visitatore. Sono realizzati in lamiera di acciaio Inox 304 Aisi, dotati di apertura frontale per l'inserimento degli articoli e fori nella parte posteriore per il fissaggio a muro. Si distinguono in: porta kit, camici, tute; porta cuffie doppio; porta guanti singolo; porta guanti doppio; porta accessori completo; porta guanti e mascherine maxi; porta grembiuli in rotolo; porta copriscarpe.

Specifiche tecniche

Sono realizzati rigorosamente in acciaio Inox 304 Aisi, in conformità al metodo Haccp e alle norme di igiene alimentare.



CAREL

www.carel.it

Nome prodotto

Seasoning control

Campi di applicazione

Celle e armadi di stagionatura, asciugatura e conservazione.

Descrizione e punti di forza

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. Un 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. Sono garantite la registrazione di temperatura e umidità per un anno e le registrazioni di mille 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.



ISB INDUSTRIA SICILIANA BUDELLA

www.isb.it

Nome prodotto

Budella di ovino/capripino

Breve descrizione prodotto

Budella naturali di origine animale utilizzate per la produzione di salsiccia fresca.

Ingredienti

Budella naturali di animali, acqua e sale.

Peso medio/pezzature

Mazze standard da 100 ya.

Confezionamento

In fusti o secchi di varie misure.

Tempi di scadenza

24 mesi dal confezionamento.



MARELEC FOOD TECHNOLOGIES

www.lazzariegquipment.com

Nome prodotto

Portio, porzionatrice a peso fisso

Settore di applicazione

Salumifici e industrie del settore carni e ittico.

Descrizione e punti di forza

Portio è una porzionatrice per tagliare a peso fisso carne, salumi e pesce, che può anche essere messa in linea con una selezionatrice grader. E' dotata di gripper specifici per ogni tipo di prodotto ed è completamente apribile e impermeabile per sanificazione veloce e profonda. Il software di calcolo evoluto è sviluppato interamente da Marelec e il sistema gestisce, da un pannello unico, tutta la linea produttiva, compreso selezionatrici, bilance, terminali, lettori di codici a barre. Portio è caratterizzata da un'altissima precisione - grazie alle tre telecamere a scansione laser 400 Hz in 3D che inquadrano il prodotto da tagliare - e dalla massima versatilità di funzionamento, potendo creare tagli su misura, compreso quello angolare.



Specifiche tecniche

Peso: 1.100 Kg. Dimensioni: 3.425 (lu) x 1.085 (la) x 1.800 (h) mm. Potenza motore: 5kW. Costruita in acciaio Aisi 304, optional in acciaio Aisi 316. Lama ad alta velocità: sino a 1.000 tagli minuto. Bilancia a densità dinamica per calcolo peso specifico di ogni singolo pezzo da porzionare a peso fisso. Lanciatori per separare le fette porzionate una a una. Nastri espulsori per eliminazione automatica testa e coda del prodotto. Connessione ethernet per assistenza remota inclusa come standard.

RISCO

www.risco.it

Nome prodotto

RS 2002 M

Settore di applicazione

Produzione di mortadella e altri prodotti emulsionati.

Descrizione e punti di forza

Il modello Risco RS 2002 M unisce l'esperienza ultra trentennale di Risco nell'insacco di impasti da mortadella con la nuova tecnologia dei motori dotati di servocomando. L'insaccatrice è caratterizzata da una coclea di alimentazione e di un sistema di doppia estrazione del vuoto, effettuato sia sull'elica stessa di alimentazione, che sulla pompa di insacco. Questo sistema garantisce una perfetta compattezza del prodotto insaccato e il lardello viene distribuito uniformemente e regolarmente.



Specifiche tecniche

Produzione oraria: 11.000 Kg/h. Peso porzione max: 32 Kg. Sistema a doppio vuoto per eliminazione totale dell'aria. Controllo totale dei parametri di insacco via computer. Facile connessione a clippatrici automatiche.

VVS DI VISCONTI

www.vvs-srl.com

Nome prodotto

Tritacarne 180 universale con premiscelatore - applicazione del vuoto e variazione velocità di taglio

Settore di applicazione

Salami e mortadelle.

Descrizione e punti di forza

Il tritacarne è costruito a norme Usda: tutte le parti a contatto con le carni sono completamente separate dagli organi meccanici in movimento. L'alimentazione del corpo tritante è di tipo angolare, con regolazione continua della velocità della coclea d'alimentazione. Grazie ai moti concordi delle due coclee (alimentazione e tritante) e ai loro assi geometricamente perpendicolari, il fluire del materiale da lavorare è costante e uniforme, senza reflussi e con conseguente aumento di produttività. Il premiscelatore superiore, da 1.150 litri, con due alberi con pale a rotazione indipendente, permette una miscelazione continua o temporizzata, con variazione programmabile dei tempi di lavoro e pausa. Il corpo tritante è comandato da un riduttore progettato e costruito interamente da VVS. E' possibile selezionare elettronicamente la velocità del coltello, scegliendo tra quattro valori, per regolare in modo uniforme la lunghezza del taglio, in modo che sia uguale al diametro dello stampo utilizzato. Bocca di lavoro e coclea di tipo speciale, per macinare ogni tipo di salame, compreso ungherese e mortadella di Bologna, utilizzando carni a temperature da 0° C a positive. Applicazione del vuoto sulla bocca di lavoro che consente la macinatura del salame sottovuoto, garantendo così un'alimentazione fluida e regolare per ottenere la massima regolarità di grana della macinatura. La macchina è totalmente in acciaio inox, non solo nei particolari a contatto con la carne, ma anche per quanto riguarda quelli strutturali esterni e interni.



Specifiche tecniche

Potenza motore HP 50. Dimensioni: 2.800 x 1.450 (h) x 1.950 mm. Peso: 2.500 Kg.

TRAVAGLINI

www.travaglini.it

Nome prodotto

Impianti di scongelo

Tipologia di salume a cui è destinato

Tutte le tipologie di carni e di prodotti ittici.

Descrizione e punti di forza del prodotto

Travaglini progetta e sviluppa impianti di scongelo che garantiscono una perfetta uniformità di temperatura in ogni punto del locale, con un calo peso molto ridotto, durante tutto il ciclo di scongelo (dalle 12 alle 36 ore a seconda di quantità e dimensioni del prodotto). Funzionamento controllato da un microprocessore attraverso sonde di temperatura e umidità relativa in ambiente e sonde prodotto (di superficie e a cuore). Queste ultime sono inserite nel prodotto per monitorare in tempo reale la temperatura al variare delle condizioni ambientali e regolare di conseguenza il funzionamento dell'impianto. Sistema di riscaldamento/umidificazione con vapore saturo in ambiente, per aumentare l'efficienza in termini di coefficiente di scambio sul prodotto e uniformità di trattamento. Limitate perdite di liquidi proteici; eliminazione di tutti gli svantaggi degli scongeli tradizionali a immersione, quali l'utilizzo eccessivo d'acqua e lo scarico delle acque reflue in fogna. Il sistema di gestione e controllo computerizzato, oltre a monitorare la temperatura e l'umidità relativa, consente di: impostare programmi predefiniti; controllare la temperatura dei fluidi ottimizzando il calo peso; registrare e visualizzare in un'unica schermata l'andamento grafico di più variabili (temperature, umidità relativa, ...); verificare il corretto svolgimento di tutto il ciclo di scongelo. Inoltre, per consentire la supervisione centralizzata delle varie utenze, uno specifico sistema computerizzato permette il rilievo e la gestione degli allarmi d'impianto, la raccolta e l'elaborazione grafica dei dati caratteristici dei locali, il telecontrollo, la programmazione remota, la teleassistenza e il controllo automatico e centralizzato dei locali per una gestione ottimizzata dei consumi.



Specifiche tecniche

Armadio condizionatore, batterie del freddo e del caldo, ventilatore, canali di mandata e di aspirazione in acciaio inox.

Temperatura ambiente regolabile tra -5°C/+20°C e umidità relativa fino al 95-100%. Costi energetici ridotti. Alta capacità di carico (oltre 1000 Kg/mq). Carica batterica invariata dall'inizio alla fine del processo grazie all'utilizzo di vapore in ambiente. Sicurezza microbiologica del prodotto e igiene del processo, a garanzia della shelf life. Funzionamento dell'impianto a fine ciclo come cella frigorifera di conservazione del prodotto scongelato.



Un Etichettificio... Un Partner

Etichettificio Venets

- ETICHETTE AUTOADESIVE PER IL SETTORE ALIMENTARE
- ETICHETTE SOTTO BUSTA CON CERTIFICAZIONI DI ALIMENTARIETA'
- FASCETTE E COLLARINI
- ETICHETTE AUTOADESIVE MULTIPAGINA

Via Irpinia 51/53 Saonara (PD) Tel. 049/8790566 e-mail. etveneto@tin.it www.etichettificioveneto.com



CIBUSTEC

Salone delle Tecnologie per l'Industria Alimentare

The Real Taste of Food Processing & Packaging



25-28 OTTOBRE 2016
PARMA - ITALIA

www.cibustec.it

