FORMAGGI & TECNOLOGIE

SUPPLEMENTO A FORMAGGI & CONSUMI
ANNO 10 - NUMERO 6 - GIUGNO 2017
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO

REPORTAGE

Da pagina III a pagina V

INTERPACK 2017 UN SUCCESSO ANNUNCIATO

Aziende italiane protagoniste dell'ultima edizione della kermesse, a Düsseldorf dal 4 al 10 maggio. Fiera triennale di riferimento per gli specialisti del confezionamento (e non solo).

FOCUS ON

SOCIETÀ TRATTAMENTO ACQUE: "SIAMO I 'SARTI' DELLA DEPURAZIONE"

Un'expertise trentennale che trova applicazione in svariati settori industriali, incluso quello alimentare. Che fonda il proprio successo su un'equipe pluri-qualificata e su un'incessante attività di ricerca e sviluppo. Parla Francesca Bartoli, della divisione acquisti di STA.

a pagina VI

L'INTERVISTA

Inalpi al servizio delle aziende

La società di Moretta (Cn) presenta una serie di prodotti dedicati all'industria. Latte in polvere e burro, in qualità di ingredienti base di svariate ricette, sono al 100% di origine piemontese. Intervista a Gabriella Bollino, direzione industrial B.U. e a Matteo Torchio, responsabile marketing.

a pagina VIII

COVER STORY

Gelmini, la crescita continua oltreconfine

Flessibilità, precisione ed elevate performance sono le chiavi del successo dell'azienda, primo produttore di macchine per la lavorazione di formaggi a pasta dura in Italia. Intervista a Marco Mantovani, Ceo.

a pagina VII

Dachser Food Logistics diventa socio unico di Papp Italia

Con effetto retroattivo dal primo gennaio 2017, Dachser Food Logistics rileva tutte le quote di Papp Italia, azienda italiana specializzata nella logistica alimentare, detenute dal socio di Monaco di Baviera Balthasar Papp. Con questa operazione Dachser, azienda tedesca di servizi logistici internazionali, diventa socio unico dell'impresa con sede a Pradelle di Nogarole Rocca, nei pressi di Verona. "Papp Italia vanta grande know-how ed esperienza nel trasporto e stoccaggio alimentare e un portafoglio di logistica contrattuale molto variegato. La distribuzione tramite piattaforma cross-docking con un'elevata percentuale di consegne dirette garantisce processi molto snelli e una celerità imbattibile", afferma Alfred Miller, managing director Dachser Food Logistics. Dachser e Papp Italia collaborano dal 2010 nella logistica alimentare a temperatura controllata tra Germania e Italia. A metà 2012 Dachser aveva acquisito il 50% dell'azienda italiana. I due partner avevano fondato nel 2013, insieme ad altri dieci imprenditori della logistica alimentare europea, lo European Food Network: la più grande rete di distribuzione a temperatura controllata in Europa.

Osservatorio Ipack-Ima: la filiera italiana gode di ottima salute

L'industria italiana del processing e del packaging si conferma in crescita nel secondo semestre 2016: tra lo 0 e il 5% per la maggioranza delle tipologie produttive e business community di riferimento (food, fresh & convenience; meat & fish; pasta, bakery, milling; beverage; confectionery; chemicals, home & industrial; health & personal care). Una filiera industriale in buona salute, che genera un giro d'affari annuo superiore ai 44 miliardi di euro. É questa la fotografia che emerge dall'Osservatorio Ipack-Ima (Fiera Milano, 29 maggio-1 giugno 2018), lo studio congiunturale realizzato su base semestrale su un campione di aziende operative lungo tutta la filiera del processing e packaging. Tra le principali minacce percepite dalle aziende: lo scenario competitivo e macroeconomico, i prezzi delle commodities, il costo del lavoro e la tassazione. L'export si è rivelato il motore trainante delle vendite, mentre i primi sei mesi 2017 prevedono crescite maggiori sul mercato domestico a cui stanno contribuendo le misure dell'iper-ammortamento varate dal Governo italiano.

Ima: completata insieme al fondo Charme l'acquisizione della maggioranza di Atop

Ima, leader mondiale nella progettazione e produzione di macchine automatiche per il processo e il confezionamento, annuncia l'acquisizione, in partnership con il fondo di private equity Charme III, di una quota di minoranza di Atop, tra le società leader a livello mondiale nella realizzazione di macchinari e linee automatiche per la produzione di statori e rotori per motori elettrici. Con il supporto di Ima e Charme in qualità di investitori strategici di lungo periodo, Atop, che ha chiuso il 2016 con ricavi pari a circa 48 milioni di euro, prevede di continuare nel proprio percorso di sviluppo a livello globale, con importanti investimenti in ricerca e sviluppo finalizzati a introdurre continue innovazioni nel settore della trazione elettrica per la mobilità sostenibile. L'operazione prevede, per Ima, un investimento finanziario per complessivi 15,8 milioni di euro a fronte di una partecipazione del 25% della società veicolo controllata da Charme III.

ARIOLI AFRO

SOLUZIONI MECCANICHE DAL 1960

L'esperienza maturata in decenni di attività, unita alla dotazione delle più moderne tecnologie per la lavorazione meccanica, consentono all'Arioli Afro srl di essere un interlocutore esperto ed affidabile al servizio delle industrie alimentari.

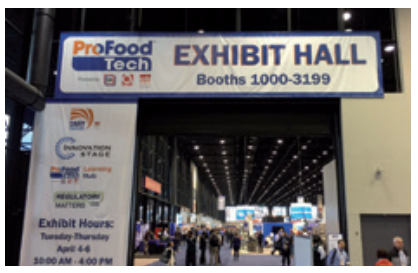
Grazie ad una conoscenza approfondita dei processi produttivi, l'azienda ha sviluppato un'ampia gamma di macchine ed attrezzature progettate in particolare per il settore caseario e per le aziende di lavorazione della carne.

La competenza tecnica e la flessibilità produttiva permettono all'Arioli Afro srl di progettare e realizzare anche prodotti su misura in grado di soddisfare le molteplici e mutevoli esigenze dei clienti.

www.arioliafro.it

Arioli Afro srl - Viale Europa, 13 - 46019 Viadana (MN) Italy - Tel/Fax +39 0375 781624 - info@arioliafro.it

ProFood Tech Chicago (4-6 aprile 2017), buona la prima



Sono stati i 447 espositori da 16 Paesi a decretare il successo di ProFood Tech, la biennale dedicata alle tecnologie per il food & beverage in scena a Chicago dal 4 al 6 aprile scorso. Una soddisfazione non solo per l'efficacia della rassegna b2b, ma anche per la qualità dei 6.500 visitatori che hanno voluto essere presenti a questa prima edizione. "La risposta del settore al nostro format è stata assolutamente positiva", ha commentato Gerald Böse, presidente e ceo di Koelnmesse GmbH. "L'alto livello di internazionalità di questa premiere conferma la competenza di Koelnmesse nel mondo del food e nelle tecnologie per il food, da Anuga a Anuga FoodTec, fino alle tante declinazioni che organizziamo in tutto il mondo". L'Italia si è schierata con una nutrita compagine, preceduta solo dai 366 espositori statunitensi, dalle 20 imprese turche e dalle 15 partecipazioni dal vicino Canada. Il 'made in Italy' ha avuto dieci alfieri: Galdi, Italdibipack e Stommpy che hanno esposto singolarmente, a cui si sono aggiunte le sette imprese raccolte nella collettiva italiana (Fbr Elpo, Icf & Welko, Manghi, Melegari, Pieralisi, Pietribiasi Michelangelo, Tmci Padovan, Zambelli Packaging). L'appuntamento con la prossima ProFood Tech è dal 26 al 28 marzo 2019.

Il Piano Industria 4.0 fa ripartire la domanda interna: fatturato a +7,2% a marzo

L'industria italiana ricomincia a fatturare. A segnalarlo i dati Istat relativi a marzo 2017, che mostrano un aumento complessivo dei fatturati industriali dello 0,5% rispetto a febbraio e del 7,2% rispetto a marzo 2016, al netto della differenza di giorni lavorativi. Un primo segnale dell'impatto positivo sul mercato interno del Piano Industria 4.0. I risultati positivi sono diffusi a tutti i settori. Bene, in particolare, i beni strumentali (+6%), i beni intermedi (+9,1%) e l'energia (+21,4%). Unica eccezione negativa i prodotti di elettronica (-8%). Alle indicazioni positive sui ricavi si aggiungono ottime prospettive anche dal lato degli ordini, in progresso medio del 9,2% su base annua, risultato di un +5,2% in Italia e di un +15% all'estero. Spiccano, in particolare, le ottime performance dei macchinari (+18,3%). Più complesso il quadro relativo al commercio estero extra-Ue ad aprile: sia le esportazioni che le importazioni italiane risultano in calo dal mese precedente (rispettivamente del -4,9% e del -0,8%). Su base annua l'export si riduce del 3,7%, mentre l'import cresce del 4,1%, sull'onda dell'energia (+31,2%). I mercati di sbocco in maggiore sofferenza sono i paesi Opec (-17,6%) e gli Stati Uniti (-9,6%), al contrario mostrano una crescita sostenuta la Russia (+13,6%), il Giappone (+7,1%) e la Cina (+5,6%).

Macchine per il packaging: l'Italia continua a crescere. Vendite a +6,5% nel primo trimestre

In crescita, nei primi tre mesi dell'anno, le vendite sul mercato italiano di macchine per il confezionamento e l'imballaggio: +6,5% rispetto allo stesso periodo nel 2016, dopo l'ottimo +10,4% di fine 2016. Con gli ordini raccolti dalle aziende italiane del settore che fanno registrare un incremento del 9,9%. In ripresa anche le vendite oltre confine, a +13%. Complessivamente, il fatturato di settore ha fatto registrare una crescita del +11,6%. È quanto evidenziano i dati raccolti dal Centro Studi Ucima (Unione costruttori italiani macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio). "Il piano Industry 4.0 voluto dal ministro dello Sviluppo economico, Carlo Calenda, sta aiutando le vendite delle nostre tecnologie alla clientela italiana," commenta il presidente di Ucima, Enrico Aureli. "Ha contribuito ad accedere i riflettori sulle innovazioni tecnologiche sviluppate dalle nostre aziende negli ultimi anni per supportare la clientela nella gestione ottimale e just in time delle loro linee produttive".

INTERPACK 2017: UN SUCCESSO ANNUNCIATO

Aziende italiane protagoniste dell'ultima edizione della kermesse, a Düsseldorf dal 4 al 10 maggio. Fiera triennale di riferimento per gli specialisti del confezionamento (e non solo).

Dai nostri inviati: Riccardo Colletti e Federica Bartesaghi

Non c'erano dubbi sul buon esito dell'edizione 2017 di Interpack, fiera mondiale dedicata al packaging in scena dal 4 al 10 maggio scorsi presso il centro fiere di Messe Düsseldorf, in Germania. Un'edizione da record sotto tutti i punti di vista, a cominciare dal numero di aziende espositrici - 2.865 - e di visitatori, approssimativamente 170.500: il 74% esteri, tre su quattro erano decision-maker. Tra gli espositori anche 451 aziende italiane, che hanno fatto del nostro Paese la nazione più rappresentata in fiera dopo la Germania. A presentare le loro ultime soluzioni, in stand sempre più grandi e d'impatto, i fiori all'occhiello dell'industria italiana del confezionamento alimentare, che non temono certo il confronto con i competitor tedeschi. Anzi, è risaputo che gli italiani, maestri di flessibilità, innovazione e fantasia, dimostrano di aver sempre qualcosa da insegnare. Importante segnalare anche una sempre più nutrita presenza di aziende, italiane e non, specializzate nelle tecnologie di processo. A riprova del crescente ruolo svolto dalla rassegna di Düsseldorf quale piattaforma internazionale per tutti i fornitori di tecnologie.

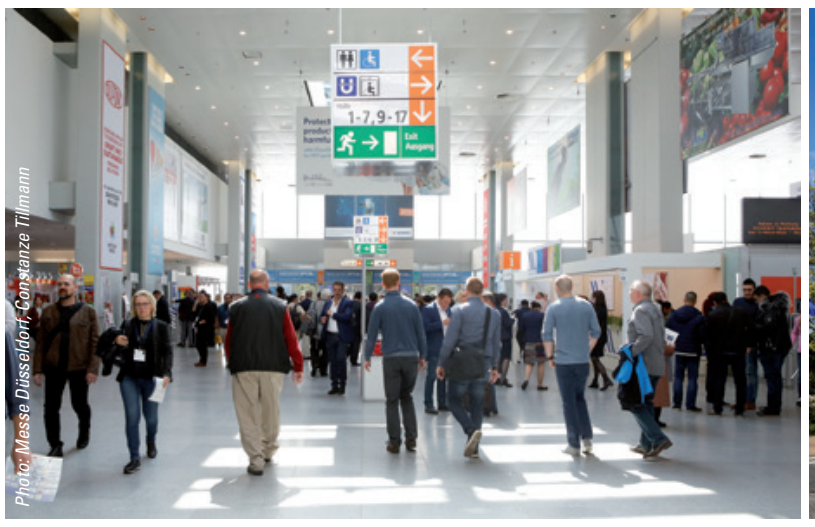


Photo: Messe Düsseldorf, Constanze Tilmann

Photo: Messe Düsseldorf, Constanze Tilmann

Debutta in fiera il primo numero di Tech4Food

In occasione di Interpack 2017 ha debuttato la nuova rivista della scuderia Tespi Mediagroup: Tech4Food. Un magazine realizzato in lingua inglese, disponibile in versione digitale e cartacea, dedicato al settore del meccano alimentare. Che, sulla scorta dell'esperienza maturata con la testata The Italian Food Magazine, vuole portare in giro per il mondo le eccellenze italiane in ambito tecnologico. Tech4Food racconta un settore altamente innovativo e strategico, dove a essere protagonisti sono le aziende, i prodotti, i servizi, le soluzioni e i trend di mercato. Il primo numero è stato distribuito in formato online e digitale a un mailing di quasi 20mila operatori dell'industria agroalimentare su scala mondiale, andando a coprire svariati segmenti di mercato: da quello dei salumi a quello delle carni, da quello lattiero-caseario al bakery, senza dimenticare conserve, ortofrutta, pasta, riso e mondo del biologico. Ma non solo: nella sua versione cartacea, oltre alla presenza a Interpack, Tech4Food è stato protagonista e in distribuzione anche a Tuttofood (Milano, 8-11 maggio), Plma (Amsterdam, 16-17 maggio) e Thaifex (Bangkok, 31 maggio - 4 giugno).

Photo: Messe Düsseldorf, Constanze Tilmann

Ipack-Ima presenta a Interpack le novità dell'edizione 2018

Si è tenuta sabato 6 maggio nel corso di Interpack la prima presentazione internazionale di Ipack-Ima 2018, manifestazione di riferimento per le tecnologie di processo e confezionamento food e non food, in programma a Fiera Milano dal 29 maggio al 1 giugno 2018. Alla presenza di giornalisti, aziende e rappresentanti di associazioni imprenditoriali, Riccardo Cavanna e Domenico Lunghi, rispettivamente presidente e amministratore delegato della società che organizza la manifestazione, hanno presentato le principali novità che caratterizzeranno la kermesse. A cominciare dal layout espositivo, che vede le aziende espositrici suddividersi in base a otto business communities.

Anticontraffazione, e-commerce, sostenibilità e Industry 4.0 saranno invece i file rouge che caratterizzeranno Ipack-Ima 2018, che potrà contare sull'adesione a The Innovation Alliance. "Un nuovo e importante progetto che mette assieme, in logica sinergica, cinque importanti manifestazioni: Plast, Print4all, Meat-Tech e Intralogistica Italia, oltre a Ipack-Ima", racconta Domenico Lunghi. I materiali innovativi, invece, saranno al centro di una nuova sezione espositiva: Ipack-Mat, organizzata in collaborazione con Material ConneXion Italia. "Dopo l'acquisizione della società organizzatrice da parte di Ucima (Unione costruttori italiani macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio) e Fiera Milano, sono state ridefinite le linee strategiche della manifestazione con l'obiettivo di rafforzare ulteriormente l'internazionalità della fiera e rendere l'Italia una tappa obbligata per gli operatori del settore interessati a conoscere le ultime innovazioni tecnologiche, i materiali più performanti e le soluzioni di logistica all'avanguardia", sottolinea Riccardo Cavanna. A un anno dall'inizio della manifestazione, il 60% degli spazi espositivi disponibili è già stato opzionato da primarie aziende nazionali e internazionali. E sono oltre 150mila i visitatori attesi.

segue

COLUSSI ERMES
Daniela Gervasi

Leader nella produzione di impianti di lavaggio per l'industria alimentare, con oltre 4mila installazioni realizzate in tutto il mondo, Colussi Ermes ha chiuso il 2016 con risultati molto soddisfacenti, che trovano conferma anche nel primo quadrimestre 2017. "Una performance resa possibile grazie al nostro forte orientamento internazionale, con le esportazioni che incidono oggi per l'80% sul fatturato complessivo, dirette principalmente verso Germania e Stati Uniti", spiega Daniela Gervasi, marketing manager. "Ma anche grazie al valore aggiunto offerto dalle nostre macchine, che vengono realizzate su misura in base alle singole esigenze espresse dai nostri clienti".

CA.VE.CO
Francesca Vellutini

"In occasione di Interpack presentiamo la nuova termosigillatrice automatica 'Magic 2.0', in grado di riconoscere e confezionare e differenti formati di vaschette, senza dover cambiare lo stampo," spiega Francesca Vellutini di Ca.Ve.Co. "Il 2016 si è chiuso in modo molto positivo, in crescita del 40%, grazie anche al buon andamento del mercato italiano". Si attesta al 50% la quota export dell'azienda, specializzata nella produzione di macchine per il confezionamento alimentare in Atm, skin, con chiusura da coperchio saldato, a pressione o snap-on.
In foto: Valter e Francesca Vellutini

CAVANNA
Miriana Brigo e Riccardo Cavanna

L'azienda novarese si presenta a Interpack con lo stand più grande di sempre: 600 metri quadri di superficie, con cinque linee di produzione in mostra. "Sono molte le novità che presentiamo in occasione della fiera, a cominciare da un sistema di visione ad alta velocità per prodotti piccoli e dalla consistenza appiccicosa; passando per una linea estremamente flessibile dedicata al settore bakery, che presenta 13 diverse soluzione di confezionamento. Oltre, naturalmente, alla NKZ, la linea di confezionamento per biscotti più veloce al mondo", sottolinea Miriana Brigo, communications manager presso Cavanna. Positivo anche il commento sull'andamento del mercato: "Dopo un eccellente 2016, il 2017 è iniziato in linea con le aspettative, grazie anche all'incentivo rappresentato dal Piano Industria 4.0".

PFM PACKAGING MACHINERY
Michaela Gresio

"In fiera presentiamo diverse novità, tra cui la nuova R-Series, gamma completa di confezionatrici verticali rivoluzionarie; e la DX-Series, una delle macchine stand up pouch più veloci al mondo, capace di realizzare fino a 460 confezioni al minuto", spiega Michaela Gresio, marketing department per il Gruppo PFM, che ha chiuso un 2016 in netta crescita, "risultato confermati e superati in questo primo quadrimestre". Ottima anche l'affluenza di visitatori in fiera: oltre 7.500 operatori hanno visitato lo stand di PFM a Interpack.

ULMA PACKAGING
Maurizio Zioni

"Tra le novità che presentiamo in fiera, vale la pena menzionare la FM 405 per il confezionamento in Atm a una velocità che raggiunge i 200 pezzi al minuto, con caricamento automatico dei prodotti e dall'estrema facilità di manutenzione: si smonta e si rimonta in un minuto", spiega Maurizio Zioni di Ulma Packaging, che offre soluzioni di confezionamento complete con il più elevato livello di automazione disponibile. "Altre importanti novità sono la FR 500, per il settore dolciario, che lavora a una velocità di 1000 confezioni al minuto e la TSA 875P, una delle termosigillatrici più veloci sul mercato grazie al carico automatico in continuo delle confezioni: 25 cicli al minuto".

SACCARDO
Walter Saccardo

"La novità che presentiamo in fiera è l'imbustatrice automatica ad alta velocità JS06: partendo da una bobina tubolare, il robot prende il prodotto e lo posiziona direttamente sulla linea", spiega Walter Saccardo, titolare dell'azienda specializzata nella progettazione e produzione di macchine confezionatrici sottovuoto e impianti di imbustamento. Positivo il commento sul bilancio 2016: "L'anno si è chiuso in decisa crescita, grazie anche alle ottime performance dei mercati internazionali".

B-PACK
Marcello Zorloni

Moltissime le novità presentate in fiera dalla holding novarese, specializzata nella realizzazione di film barriera coestrusi flessibili multistrato, leader a livello internazionale per la produzione di strutture con presenza di Evoh. "A cominciare dal rivoluzionario 'Easy Split', che permette di separare perfettamente la plastica dal cartone garantendo una riciclabilità completa dei materiali", spiega Marcello Zorloni, sales manager di B-Pack. "Altre importanti novità sono i film microndabili, a base di polipropilene, dedicati ai prodotti precotti o ready-to-cook. Senza dimenticare le soluzioni sterilizzabili, richiudibili o quelle bio-based, da fonte 100% rinnovabile".

G.MONDINI
Enzo Turla

Ottime prospettive di crescita, nel 2017, per la G.Mondini che festeggia quest'anno il 45esimo anniversario dalla sua fondazione e che conferma la propria forte propensione internazionale: "L'incidenza delle esportazioni si attesta oggi al 90% del fatturato, dirette praticamente in ogni parte del mondo. Inoltre, abbiamo da poco realizzato una grossa installazione in Portogallo e aperto nuovi promettenti mercati, come la Corea", spiega Enzo Turla di G.Mondini. In fiera l'azienda presenta Platformer, un sistema unico che produce e alimenta vassoi in linea per vari tipi di confezionamento sia Map che Skin, con un semplice e velocissimo cambio formato che non supera i due minuti, garantendo il minimo consumo e uno scarto del fondo di solo l'1%.

MINIPACK-TORRE
Andrea Piffari

"Il 2016 si è chiuso in modo molto positivo per la nostra azienda, con un fatturato in crescita del 9%. E i primi tre mesi dell'anno stanno decisamente confermando questo trend", spiega Andrea Piffari, area manager, che sottolinea la dinamicità di mercati strategici come l'India, la Grecia, la Polonia e soprattutto gli Stati Uniti, "il nostro primo mercato di sbocco", aggiunge Piffari. "In fiera presentiamo un'importante novità brevettata: Pratika 55 smart, una confezionatrice termoretraibile a funzionamento automatico, rivoluzionaria perché grazie ai nastri 'come-back' richiede l'assistenza di un solo operatore".

COLIGROUP – COLIMATIC
Giulia Antonelli

"Dopo un'ottima chiusura d'anno, il 2017 è iniziato in modo estremamente positivo grazie ad alcuni grossi impianti commissionati da importanti clienti internazionali", spiega Giulia Antonelli di Coligroup, che offre una gamma completa di soluzioni personalizzate per il confezionamento nel settore alimentare e medicale. "Benché l'export incida oggi per il 70% sul fatturato aziendale, dall'inizio dell'anno abbiamo registrato un buon andamento anche sul mercato domestico, non solo grazie agli incentivi del Piano Industria 4.0. Siamo infatti in fase di brevetto per alcune importanti novità sul fronte dell'interattività delle nostre linee". Tra le novità presentate in fiera vale la pena segnalare la termoformatrice automatica Thera 650, "ammiraglia e fiore all'occhiello della nostra produzione - sottolinea Giulia Antonelli - un macchinario frutto della nostra esperienza pluriquarantennale ed espressione delle nuove tecnologie e innovazioni sviluppate da Coligroup".
In foto: Giulia Antonelli e Alessandra Pagani

COMEK
Massimiliano Piva

"Con una crescita di 30 punti percentuali sull'anno precedente, il 2016 si è chiuso in modo molto positivo per l'azienda. Grazie anche a un'ottima performance sui mercati internazionali, che incidono oggi per il 40% sul nostro volumi d'affari. Solo tre anni fa; questo valore si attestava al 15%", spiega Massimiliano Piva, sales manager per Comek, specializzata nella realizzazione di impianti automatici di pesatura, imballaggio e confezionamento. "La novità che presentiamo in fiera è la confezionatrice verticale Omnya Evo, pensata per gli ambienti di lavoro più difficili, realizzata in acciaio inox tipo "open frame", per semplificare la pulizia eliminando i profili e le zone di deposito".

TECNO PACK
Andrea Motta

Per la prima volta, il team di aziende composto da Tecno Pack, General System Pack e IFP Packaging si presenta all'interno di un solo grande stand alla vetrina internazionale rappresentata da Interpack: "Tre aziende che, nonostante l'unica proprietà, sono state in grado di conservare la propria identità e clientela", spiega Andrea Motta, area manager di questa realtà veneta, leader nella costruzione di macchine e impianti per il confezionamento realizzati su misura. Che vede nel settore bakery il proprio core business, ma che vanta un'amplia proposta tecnologica anche nel settore dairy. "Dal 2008 ad oggi, l'azienda ha messo a segno ogni anno una crescita del fatturato a doppia cifra, grazie anche alla sua forte propensione all'export, che oggi incide per l'88% sul volume d'affari complessivo".

TECNOPOOL

Tecnopool, azienda padovana leader nella produzione di impianti completi per surgelazione, pastorizzazione, lievitazione e cottura dei prodotti alimentari, si presenta a Interpack con un rinnovato profilo aziendale. Un'operazione resa necessaria dalla recente acquisizione della slovena Gostol Gopan, specialista nella produzione di forni industriali per panificati. Oggi le esportazioni, dirette in ogni angolo del mondo - tranne la Cina, per scelta aziendale - hanno un'incidenza importante sul volume d'affari complessivo.

In foto da sinistra: Manuela Mazzon e Michela Lago

GORRERI
Chiara Lombardi

"In fiera abbiamo presentato molte novità, come Wrobot e Fast Printer, nuovi sistemi di stampa, scrittura e decorazione per dolci e alimenti che consentono una decorazione estremamente flessibile e personalizzata di moltissimi prodotti attraverso l'utilizzo di inchiostri edibili certificati in tutto il mondo", spiega Chiara Lombardi di Gorreri, specializzata da 30 anni nella creazione di impianti completi per il comparto dolciario, ma da poco specializzata anche in soluzioni più piccole e flessibili. "Oggi l'incidenza delle esportazioni sul fatturato si attesta al 90-95 % circa", aggiunge Chiara Lombardi. "Si sta dimostrando particolarmente dinamico il mercato sudamericano, ma Gorreri continua ad esportare e a crescere in tutto il mondo". L'azienda si prepara a inaugurare la nuova sede entro fine anno.

CEPI
Silvia Dall'Agata e Frida Lega

Specialista nella costruzione di impianti di ultima generazione per lo stoccaggio, il trasporto e il dosaggio delle materie prime, Cepi ha chiuso il 2016 con un fatturato in crescita grazie a un buon andamento del business internazionale e a una ritrovata dinamicità del mercato domestico. "Dopo la contrazione del mercato russo abbiamo aperto nuovi e promettenti mercati, in particolare in Asia, e ne abbiamo ampliati alcuni dove eravamo già presenti, come Stati Uniti e Sud America", spiegano Silvia Dall'Agata e Frida Lega di Cepi. "In fiera, una delle nostre macchine di punta è il Trimix, una stazione automatica per lo stoccaggio e il dosaggio volumetrico di precisione di micro ingredienti in polvere".

In foto da sinistra: Silvia Dall'Agata e Frida Lega

DVP VACUUM TECHNOLOGY
Roberto Zucchini

A Interpack l'azienda, specialista mondiale nel settore delle pompe per vuoto e compressori, presenta StarLink DVP, un innovativo dispositivo che permette di monitorare, su una piattaforma web, i parametri più significativi della pompa per vuoto, come le temperature di lavoro, la pressione dell'impianto, le ore di esercizio della pompa e la corrente assorbita dal motore. "Il 2016 per la nostra azienda è stato un anno di consolidamento che ci ha permesso di affacciarci al 2017 con ottime prospettive di crescita", spiega Roberto Zuccchini, presidente di DVP Vacuum Technology. "L'Europa rimane il nostro primo mercato di destinazione, ma stiamo notando grande dinamicità anche in Sud America. In lenta ripresa anche mercato come la Russia, in Brasile e la Cina".

In foto da sinistra: Roberto Zucchini e Andrea Falzea

ACM

Da sinistra: Massimo Raffaele e Antonio La Franceschina

SOC. COOP. BILANCIAI

Giampaolo Fantinato

BRAMBATI

Giuseppe Giacobone

CIDIESSE

Pietro Pegoraro

CLEVERTECH

EUROSICMA

FBR ELPO

GENERAL PLASTICS

GEROSA

GOGLIO

IMA

ITAL PACK

ITALIAN PACK

MCT AUTOMATIONS

MECTRA

MIELE

ORVED

fine

Società Trattamento Acque: "Siamo i 'sarti' della depurazione"

Un'expertise trentennale che trova applicazione in svariati settori industriali, incluso quello alimentare. Che fonda il proprio successo su un'equipe pluri-qualificata e su un'incessante attività di ricerca e sviluppo. Parla Francesca Bartoli, della divisione acquisti di STA.

Specialista nella gestione, progettazione e costruzione di impianti di depurazione, STA nasce nel 1999 come una piccola azienda di trattamento delle acque e di smaltimento di rifiuti. Attiva sia nel settore pubblico - si occupa della gestione idrica di tutto il territorio mantovano, per un totale di 42 comuni e circa 250mila abitanti - sia in quello privato, STA ha da tempo consolidato la propria expertise anche in campo agroalimentare. Dalle cantine vitivinicole ai caseifici, dai birrifici alle latterie, passando per i salumifici, sono già 70 le realtà del settore che collaborano con l'azienda, partner d'eccellenza per qualsiasi attività che richieda una depurazione delle acque con impianti realizzati ex novo e su misura, in base alle richieste del cliente, ma anche per tutti coloro che necessitano di ampliare o modificare gli impianti già esistenti.

Una storia di successo

"Sulla base di un'esperienza trentennale maturata in alcune delle più importanti aziende del settore trattamento acque e servizio idrico integrato, nel gennaio 2010 i soci fondatori e proprietari hanno ampliato l'oggetto sociale della consolidata attività permettendo alla STA di ampliarsi come azienda", spiega Francesca Bartoli, della divisione acquisti di STA. "Successivamente, nel febbraio 2014, STA è diventata socio di TEA Acque - Gruppo Tea Spa, che gestisce il servizio idrico della provincia di Mantova. Nel 2016, l'azienda ha registrato un fatturato di 16,5 milioni di euro, grazie all'ampliamento dei lavori acquisiti e all'ottenimento di nuovi clienti. Un trend positivo che trova riscontro anche nel primo trimestre 2017, in crescita di oltre il 7% rispetto allo stesso periodo del 2016". A contribuire a questo successo c'è la continua attività di ricerca e sviluppo portata avanti dall'azienda, che sta ora lavorando a un nuovo progetto in chiave sostenibile, che consiste nel recupero e lavorazione e riutilizzo dei rifiuti per produrre energia.

Duplice competenza, un solo know-how

"Nell'ambito privato, i nostri impianti sono destinati a tre diversi macro settori: quello urbano, quello industriale e, naturalmente, quello agroalimentare", spiega Francesca Bartoli. "In particolare, lavoriamo già con una settantina di aziende attive nel settore lattiero caseario, delle carni e dei salumi, vitivinicolo e delle bevande, dolciario, conserviero e zootecnico". Svariati sono i servizi offerti: dall'adeguamento degli impianti alle normative vigenti, passando per l'ampliamento degli impianti alle nuove produzioni, fino all'ottimizzazione dei processi di depurazione volti al risparmio energetico. "Ci piace considerarci i 'sarti' della depurazione, in quanto studiamo caso per caso, applicando le ultime tecnologie disponibili sul mercato", sottolinea ancora Francesca Bartoli. Il settore progettazione e realizzazione impianti di STA annovera nel suo staff una qualificata equipe di ingegneri e tecnici con pluriennale esperienza e competenze specifiche che si occupa dello studio preliminare e di fattibilità, della progettazione, della costruzione chiavi in mano, della ristrutturazione o ampliamento di impianti esistenti, del revamping e degli aggiornamenti normativi così come della gestione degli impianti. Ma le attività dell'azienda non si limitano al territorio nazionale: l'internazionalizzazione del marchio è iniziata grazie alla realizzazione di alcuni impianti industriali nei paesi limitrofi: "Ad oggi l'export ha ancora un'incidenza limitata sul fatturato, del 5% circa, ma per portare avanti questo progetto saremo presenti al Simei@Drinkteck di Monaco di Baviera, dal 11 al 15 settembre 2017.

Gli impianti di depurazione compatti. Perfetti alleati delle Pmi

Tra le ultime novità presentate dall'azienda vale la pena menzionare gli impianti di depurazione compatti STA.MBR. Compact, forniti al cliente in monoblocco, ossia già completi della strumentazione, degli allacci idraulici ed elettrici per il corretto funzionamento. "Grazie alla tecnologia MBR (Membrane Bio Reactor)", evidenzia Francesca Bartoli, "questi impianti permettono di massimizzare le rese depurative e dimezzare gli ingombri rispetto a un impianto di trattamento biologico di tipo tradizionale. La tecnologia Mbr opera una separazione tra refluo depurato e fango attivo attraverso delle membrane di ultrafiltrazione, con grado di filtrazione inferiore al µm, andando quindi a trattenere tutti i batteri e la maggior parte dei virus: le acque depurate presentano pertanto alti standard qualitativi e possono eventualmente essere riutilizzate all'interno del ciclo produttivo per usi non potabili".

Federica Bartesaghi

Impianto a fanghi attivi, applicando tecnologia MBBR

I sistemi MBBR (Moving-Bed Biofilm Reactor), ovvero impianto a letto biologico mobile, rientrano nella categoria degli impianti di depurazione biologica a fanghi attivi. Sono definiti reattori a biomassa adesa poiché, a differenza dei sistemi tradizionali a culture sospese, il fango attivo presente nel comparto di reazione, ossidazione/nitrificazione, non si trova in sospensione nell'acqua da trattare, ma attecchisce a una serie di supporti in materiale plastico all'interno del reattore biologico, mantenuti in sospensione mediante insufflazione di aria dal fondo del bacino attraverso apposite soffianti. Gli impianti MBBR di suddividono in due tipologie: 'MBBR con funzionamento esclusivamente a biomassa adesa' e 'MBBR con funzionamento ibrido'. Nel primo caso è possibile operare con concentrazioni di fango molto elevate, con il vantaggio di poter disporre di grandi quantità di biomassa in un volume contenuto del reattore biologico. Gli MBBR ibridi, invece, sono più flessibili, ma le concentrazioni di fango che si possono ottenere nel reattore sono inferiori. Ragion per cui in tali impianti viene previsto anche il parziale ricircolo dalla vasca di sedimentazione secondaria del fango attivo 'in sospensione' quindi non aderito ai supporti.

Gelmini, la crescita continua oltreconfine

Flessibilità, precisione ed elevate performance sono le chiavi del successo dell'azienda, primo produttore di macchine per la lavorazione di formaggi a pasta dura in Italia. Intervista a Marco Mantovani, Ceo.

Attiva da oltre 30 anni del cuore pulsante della 'food valley' emiliana, e precisamente a Langhirano, patria del prosciutto crudo di Parma, Gelmini Macchine è oggi leader di mercato nella progettazione e realizzazione di macchinari dedicati al trattamento, alla lavorazione e al confezionamento di molte eccellenze agroalimentari italiane. Specializzata sin dalle origini nella strumentazione applicata alla lavorazione del prosciutto, grazie anche alla profonda conoscenza del settore di Antonio Gelmini, fondatore dell'azienda, nel corso degli anni Gelmini Macchine ha affinato la propria expertise tecnologica anche in un altro importante comparto agroalimentare: quello delle macchine dedicate alla lavorazione dei formaggi.

"Le crescenti richieste provenienti da diversi grossi produttori italiani, così come della grande distribuzione organizzata, ci hanno spinto a incrementare sempre più il nostro know-how tecnologico applicato all'industria casearia. In particolare per quanto riguarda i formaggi a pasta dura, come parmigiano reggiano e grana padano; o semi dura, come asiago e fontina", spiega Marco Mantovani, amministratore delegato di Gelmini Macchine. "Negli ultimi 15-20 anni, il settore lattiero caseario ha vissuto profonde trasformazioni che hanno richiesto la messa a punto di macchinari e linee produttive più sofisticate e precise, capaci di rispondere a nuove esigenze produttive, come il porzionamento a peso fisso e le grammature inferiori. Ne è un esempio il vero e proprio boom vissuto dai grattugiati, ma anche la crescente richiesta di cubettati, petali o julienne. Non fa eccezione il comparto del packaging, con la richiesta di soluzioni per il confezionamento in atmosfera modificata dei prodotti a peso fisso, capaci di contribuire ad allungare la shelf-life delle referenze", sottolinea ancora Marco Mantovani. "Le competenze e il know-how acquisito in questi anni ci hanno permesso di conquistare sempre più clienti, al punto che oggi possiamo dire, con grande soddisfazione e orgoglio, che le nostre macchine sono impiegate nel 90% della produzione italiana di formaggi a pasta dura, che si attesta a 3 milioni di forme l'anno per il parmigiano reggiano e quasi 4 milioni di forme per il grana padano".

Il consolidamento del business sul territorio nazionale ha spinto l'azienda a cercare nuovi sbocchi sui mercati internazionali, che ad oggi incidono per il 10-15% sul fatturato aziendale, chiuso a 5 milioni di euro nel 2016. A sostenere questo desiderio d'internazionalizzazione, anche il recente ingresso in azienda di due nuovi soci che contribuiscono a finanziare il lancio sul mercato di macchine sempre più automatizzate. "Abbiamo allargato i nostri orizzonti a Paesi come la Germania e la Francia, ricchi di formaggi con caratteristiche diverse rispetto a quelli italiani e che, di conseguenza, richiedono lo studio e la messa a punti di macchinari ad hoc", spiega Mantovani. "Questo si abbina perfettamente al nostro desiderio di diversificare e ampliare ulteriormente il nostro parco macchine, che contra già un centinaio di modelli".

Uno sforzo d'internazionalizzazione che ha già premiato l'azienda, da poco responsabile della realizzazione di due impianti in Francia e una linea produttiva negli Stati Uniti. Inoltre, nel 2018 Gelmini Macchine parteciperà per la prima volta in qualità di espositore all'Anuga FoodTec di Colonia, in Germania, dal 20-23 marzo. L'occasione perfetta per presentare al pubblico internazionale della kermesse 'Arpa', una nuova macchina per il taglio a ultrasuoni di formaggi a pasta tenera. Ma sono già molte le soluzioni firmate Gelmini in grado di rispondere alle moderne esigenze dei mercati internazionali. Ne è un esempio la linea peso fisso Speed. "Il nostro top di gamma", sottolinea Marco Mantovani. "Una linea estremamente flessibile e altamente performante, per numero di pezzi realizzati e precisione del taglio, dedicata alla porzionatura di formaggi a pasta dura, che raggiunge la velocità di 100-120 pezzi al minuto".

Federica Bartesaghi

Un perfetto partner 4.0

Le macchine e gli impianti realizzati da Gelmini Macchine sono certificati per rispondere ai requisiti del Piano Industria 4.0 lanciato dal governo italiano. Si tratta infatti di soluzioni tecnologiche che permettono il collegamento digitale macchina-macchina e uomo-macchina, perfettamente in logica 4.0.

Discatrice modello 'Speed'

Automazione, flessibilità, precisione, produttività (fino a 100 pz/min.) e buon peso degli spicchi tagliati sono gli obiettivi raggiunti con la discatrice Speed. Movimentazione di forme intere, anche già fustellate e spiattate. La fase di fresatura contemporanea a quella del taglio a filo riducono i tempi ciclo e ottimizzano la planarità del taglio. Cambio perforatore in automatico.

Inalpi al servizio delle aziende

La società di Moretta (Cn) presenta una serie di prodotti dedicati all'industria.
Latte in polvere e burro, in qualità di ingredienti base di svariate ricette, sono al 100% di origine piemontese.
Intervista a Gabriella Bollino, direzione industrial B.U. e a Matteo Torchio, responsabile marketing.

Una foto dello stabilimento

A Moretta, in provincia di Cuneo, Inalpi vanta una lunghissima tradizione lattiero casearia che risale al 1800. Forti dell'esperienza accumulata negli anni e grazie alla passione e alla professionalità che contraddistingue il lavoro di tutti coloro che in questi anni si sono impegnati per accrescere l'azienda, Inalpi rappresenta oggi uno dei principali player del settore a livello internazionale. L'offerta produttiva è ampia e variegata: si va dal burro, alle fettine ai formaggini, fino a panetti di mozzarella e grattugiati freschi. Oltre a questa linea dedicata al retail, Inalpi vanta anche una gamma di referenze dedicate all'industria, gli ingredienti base, cioè, necessari alla preparazione di prodotti industriali, per l'appunto. "La linea industrial si compone di latte in polvere scremato, latte in polvere intero, burro chiarificato, burro tradizionale, crema di latte di centrifuga, mozzarella e grattugiati. Il tutto proposto in vari formati, dal burro in cartoni fino alle cisterne, in base alle necessità dei nostri clienti", spiega Gabriella Bollino, direzione industrial B.U. dell'azienda.

Da dove nasce l'idea di mettere a punto una linea per l'industria?

L'idea nasce dalla volontà da un lato di permettere al latte piemontese una nuova collocazione, quella di essere un ingrediente di pregio per soddisfare il bisogno di molteplici aziende italiane, attive in diversi settori industriali, che necessitano di materie prime per la realizzazione dei propri prodotti, il latte in polvere in primis e il burro. E dall'altro lato di poter garantire un approvvigionamento locale di qualità a queste industrie che, in mancanza di una produzione italiana, erano costrette ad acquistare all'estero, soprattutto in Francia e in Germania. Per poter appagare al meglio questa esigenza, Inalpi ha progettato e realizzato un impianto di polverizzazione del latte e potenziato il suo burrificio.

Di cosa si tratta?

Nel 2010 è stata messa a punto una torre di sprayatura presso la sede dell'azienda, a Moretta. Si tratta del primo impianto di concentrazione e polverizzazione del latte in Italia, realizzata da Tetra Pak, applicando le più evolute tecnologie. Oltre alla polverizzazione del latte, Inalpi lavora il burro sia tradizionale che chiarificato, ingrediente basilare di molteplici ricette, prodotto dalla trasformazione di crema di latte da centrifuga.

A quanto ammonta la produzione?

Per quanto riguarda il latte in polvere, Inalpi realizza 19mila tonnellate di prodotto all'anno. Sul fronte del burro, invece, che include sia quello tradizionale che quello chiarificato, l'azienda produce all'incirca 9mila tonnellate all'anno, lavorando esclusivamente crema di latte di centrifuga.

Due foto della linea di produzione per le referenze rivolte all'industria

Offerta latte in polvere in big bag da 1.000 Kg o sacchi da 25 Kg

Perché scegliere i vostri prodotti?

Il segreto di un buon prodotto sono gli ingredienti e la ricettazione: tutto il nostro impegno è volto a garantire qualità e sicurezza, per permettere ai nostri clienti di poter contare su materie prime buone, giuste e sicure.

Quali sono i requisiti della vostra proposta?

Usiamo tutte le strategie possibili per garantire ai nostri clienti il più alto livello qualitativo. Il latte è italiano, prodotto nello spazio alpino piemontese (raccogliamo e trasformiamo il 20% circa del latte munto in Piemonte). Non solo. Arriva da fornitori che aderiscono ad un accordo di filiera e conferiscono il prodotto con parametri chimici e batteriologici migliorativi rispetto a quelli previsti dalla legge. Il protocollo di filiera si articola in diversi punti: controlli sul corretto mantenimento degli standard di igiene, di qualità dei mangimi, di salute dei capi di bestiame e dell'attitudine ad adottare perfezionamenti al processo produttivo da parte degli allevatori; alto livello di sicurezza con riduzione dei rischi, attenzione al benessere degli animali e all'impatto ambientale. Sotto questo aspetto, Inalpi riconosce incentivi economici a tutti i fornitori che rispettano al meglio il protocollo e che condividono appieno la filosofia di Inalpi. Una volta giunto in azienda, poi, il 100% del latte viene analizzato da un laboratorio indipendente certificato e viene processato entro poche ore, in modo tale da preservarne freschezza e genuinità.

Quali vantaggi garantite?

Prodotti giusti, che mirano a creare una filiera virtuosa, nel rispetto di tutte le sue componenti, anche attraverso la remunerazione economica basata sul prezzo indicizzato gestito dall'Università di Piacenza. Prodotti buoni, per le caratteristiche del prodotto che rispecchiano quelle del latte locale, raccolto nello spazio alpino piemontese, un'origine garantita dalla certificazione di tracciabilità di filiera e spendibile anche dal trasformatore. E infine prodotti sicuri, grazie agli oltre 17mila parametri analitici controllati mediamente ogni mese.

Margherita Luisetto