

COVER STORY



A OGNI TAGLIO LA SUA LAMA

Punto di riferimento per l'industria delle carni da quasi 40 anni, Slayer Blades porta avanti un incessante lavoro di ricerca e sviluppo per offrire prodotti sempre all'avanguardia. Parla Linda Scattolin, dell'ufficio vendite estero di SB.

A pagina II



SUPPLEMENTO A SALUMI & CONSUMI
ANNO 11 - NUMERO 6 - GIUGNO 2018
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO

L'AZIENDA



LA SECONDA VITA DELL'ACQUA

Innovazione e professionalità al servizio dei salumifici, per realizzare impianti di depurazione creati su misura per ogni cliente. Parla Francesca Bartoli, della divisione acquisti di STA.

A pagina III

REPORTAGE

LA CARICA DEI 150MILA

Successo per The Innovation Alliance, che ha chiamato a raccolta gli operatori dei diversi comparti dell'industria manifatturiera. A Milano, dal 29 maggio al 1° giugno, sono andate in scena, e in simultanea, cinque rassegne: Plast, Ipack-Ima, Meat-Tech, Print4All e Intralogistica Italia.



Da pagina IV a pagina XI






L'ETICHETTA
CHE COMUNICA
IL VALORE
DEL TUO PRODOTTO
nel rispetto della normativa




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

A ogni taglio la sua lama

Punto di riferimento per l'industria delle carni da quasi 40 anni, Slayer Blades porta avanti un incessante lavoro di ricerca e sviluppo per offrire prodotti sempre all'avanguardia. Parla Linda Scattolin, dell'ufficio vendite estero di SB.

Fondata nel 1979 come officina di produzione di lame per affettatrici professionali e domestiche, Slayer Blades opera oggi in 50 paesi del mondo grazie a una gamma di prodotti altamente performanti e ad elevato contenuto tecnologico. L'esperienza acquisita in quasi 40 anni di attività le ha permesso di affermarsi anche nella produzione di lame industriali per il taglio in linee di affettamento. "Varietà, affidabilità e prestazioni ai massimi livelli sono i plus che ci vengono riconosciuti dai nostri partner in ogni angolo del mondo, dal Nord al Sud America, dall'Europa all'Asia, per una quota export che incide oggi per il 45% del fatturato", spiega Linda Scattolin, dell'ufficio vendite estero di Slayer Blades. "E proprio per consolidare la nostra presenza sui mercati mondiali, a maggio 2019 saremo espositori della più grande kermesse mondiale per l'industria delle carni, IFFA a Francoforte. Mentre a ottobre del prossimo anno torneremo in Italia per l'evento di riferimento nel canale Horeca: Host a Milano".

La lama giusta per ogni esigenza produttiva

Dalle lame circolari a uso domestico e professionale fino alle lame per uso industriale: da sempre la cura metodica dei dettagli consente a Slayer Blades di raggiungere i più alti livelli qualitativi sul mercato. L'ampia gamma racchiude lame da Ø 170 mm a Ø 490 mm, rivestimenti in cromo e teflon di differenti tipologie e svariate dentature. Nella sede produttiva di Casalbeltrame, in provincia di Novara, è stato inoltre sviluppato un reparto ad altissima tecnologia per il controllo dimensionale



Macchina porzionatrice automatica Vortex WFC-V360

durante il processo produttivo. Disponibile, per i clienti dei molteplici settori, anche un servizio di scansioni ottiche 3D e Reverse Engineering. "La nostra filosofia è basata sul continuo miglioramento", aggiunge Linda Scattolin. "La ricerca di nuove tecniche e processi produttivi ci ha spinto a progettare e realizzare macchine e attrezzature per la manutenzione delle lame al fine di preservarne le prestazioni di taglio. Nascono così il nostro affilatore ITK, le affilatrici SB 370 e SB 470, studiati per garantire nei vari settori la massima resa della lama".

I coltelli elettrici Turbo Trim e le macchine Watanabe Foodmach

Slayer Blades è rivenditore ufficiale per l'Italia dei prodotti Turbo Trim della svizzera Suhner, leader da 100 anni

nella produzione di utensili di alta qualità e precisione. "I coltelli elettrici Turbo Trim sono strumenti utilizzati per la disossatura, sgrassatura e toelettatura di carni bovine, avicole, suine, pesce e prosciutti. Tra i loro principali punti di forza figurano sicuramente la maneggevolezza, la facilità di montaggio dei componenti e l'indiscussa qualità svizzera del taglio", sottolinea Linda Scattolin. Da quest'anno, inoltre, Slayer Blades è anche rivenditore dei prodotti della giapponese Watanabe Foodmach co. Ltd. "A Meat-Tech, lo scorso maggio, abbiamo presentato la macchina porzionatrice automatica Vortex WFC-V360, particolarmente adatta al taglio di carne congelata e che permette di ridurre al minimo lo scarto di materiale mantenendo una elevata capacità produttiva: da 140 a 380 fette al minuto".

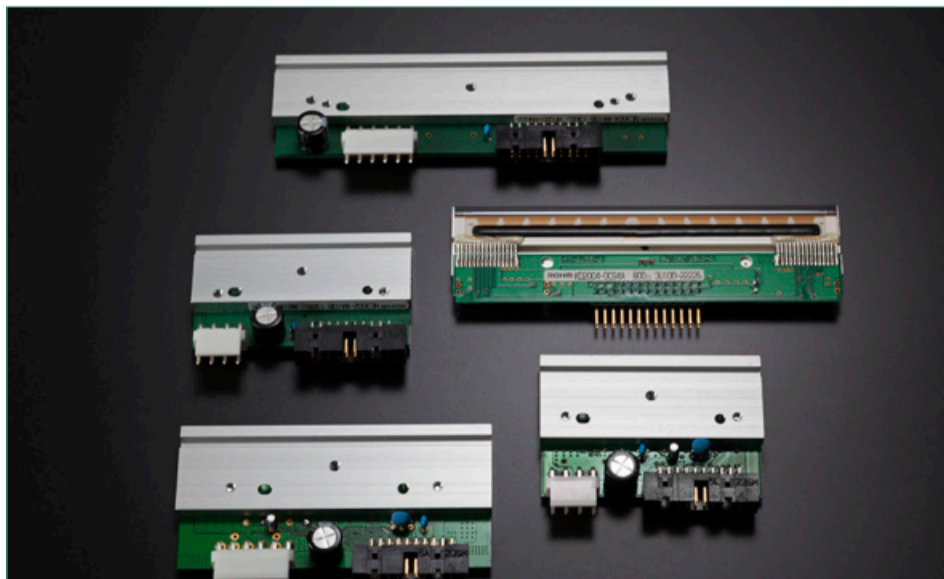
Prodotti e servizi della divisione RBA

Il reparto dedicato all'identificazione si occupa di testine termiche per stampanti barcode, ribbon a trasferimento termico neri e colorati ed etichette. La gamma di testine termiche include applicazioni dalla piccola bilancia peso prezzo alle stampanti da banco, fino agli applicatori industriali di grandi dimensioni. "Slayer Blades è official distribution partner di ITW Thermal Films per ciò che riguarda ribbon a trasferimento termico e stampa a caldo. L'ampio e fornito magazzino di testine termiche e ribbon ci permette di garantire consegne nelle 24 ore per il materiale standard", spiega Linda Scattolin.

Tramite la propria divisione ricambi con sede a Oggiona con Santo Stefano, in provincia di Varese, Slayer Blades offre inoltre un vasto assortimento di materiali di consumo e ricambi per macchine impiegate nella lavorazione delle carni (affettatrici, tritacarne, sega-ossi, ecc), ricambi per cucine professionali e industriali, ricambi per apparecchiature per il lavaggio, la cottura e la refrigerazione, ricambi per macchine sigillatrici, sottovuoto, ricambi per bilance ed etichettatrici e molti altri prodotti correlati.

"Il magazzino della divisione RBA Ricambi comprende più di 15mila articoli, la maggior parte dei quali disponibili in pronta consegna. Un team di tecnici qualificati e di grande esperienza è sempre a disposizione per dare un rapido ed efficace supporto in più lingue nel caso di ricerche di prodotti fuori catalogo o chiarimenti tecnici".

Federica Bartesaghi



Testine termiche Rohm



Coltelli elettrici Turbo Trim

La seconda vita dell'acqua

Innovazione e professionalità al servizio dei salumifici, per realizzare impianti di depurazione creati su misura per ogni cliente. Parla Francesca Bartoli, della divisione acquisti di STA.

Garantire una completa depurazione delle acque reflue è diventata oggi una priorità per ogni azienda del settore agroalimentare. Inclusi i salumifici. Questo vale in fase di produzione ma anche durante il lavaggio delle attrezzature e dei macchinari, senza tralasciare la pulizia dei locali di lavorazione e dei laboratori.

“Le acque reflue, anche se prive di particolari agenti tossici, hanno un contenuto organico tale da dovere subire un trattamento depurativo per poter essere scaricate in pubblica fognatura o in corso idrico superficiale, nel rispetto dei parametri previsti dal D.Lgs. 152 del 2006”, sottolinea Francesca Bartoli, della divisione acquisti di STA - Società Trattamento Acque. Specialista, dal 1999, nella gestione, progettazione e costruzione di impianti di depurazione sia per il settore pubblico, sia per il privato.

I vantaggi della depurazione

Sono due i principali vantaggi che, ad oggi, hanno spinto oltre 150 aziende agroalimentari a scegliere un impianto di depurazione dell'acqua firmato STA. Primo fra tutti, il risparmio che deriva dalla depurazione del refluo prima che questo sia conferito in fognatura.

Secondo, l'acqua pura che se ne ricava può essere restituita all'ambiente o riutilizzata in alcuni processi di produzione. “Ottimizzare i processi di depurazione volti al risparmio energetico, ampliare gli impianti alle nuove produzioni, o adeguare gli impianti esistenti alle normative vigenti - spiega ancora Francesca Bartoli - Sono queste le principali richieste che ci provengono dagli operatori del comparto e a cui noi cerchiamo di trovare risposta ogni giorno attraverso la professionalità, l'eccellenza e il rispetto che, da sempre, contraddistinguono il nostro operato”.

A ogni azienda il suo impianto

Le soluzioni firmate STA sono realizzate su misura a seconda delle esigenze espresse da ogni azienda, dalle più grandi e strutturate fino alle realtà medio-piccole. “Alla base di ogni buona progettazione vi sono dati ben raccolti, quindi procediamo a una campagna analitica e a una contestualizzazione degli spazi disponibili e degli eventuali volumi di vasche esistenti”, spiega Francesca Bartoli. “Qualora si dovesse pensare a un insediamento nuovo faremmo ricorso alla casistica ormai consolidata del nostro bagaglio di dati, raccolto nel corso della nostra storia grazie alla realizzazione e gestione di ormai tantissimi impianti.

Questa è la base di partenza per procede con la scelta della tecnologia giusta tra le varie presenti sul mercato. STA, infatti, non ha mai 'sposato' nessuna tecnologia, ma applica ogni volta la migliore a seconda del contesto”. Il settore gestione e manutenzioni impianti di STA fornisce ai propri clienti un servizio qualificato e specialistico, il cui obiettivo è il rispetto delle normative ambientali e l'ottimizzazione dei costi di esercizio. “Dopotutto, l'azienda nasce come 'gestore' di impianti. Quindi la vocazione che ci ha poi portato, in seguito, alla loro realizzazione è quella di saperli condurre a più livelli, dalla semplice direzione tecnica alla gestione chiavi in mano”.

Risultati, strategie, obiettivi

STA ha chiuso il 2017 con un fatturato di circa 20 milioni di euro. Un risultato in crescita, determinato dall'ampliamento dei lavori acquisiti e dall'ottenimento di nuovi clienti. “Ogni anno, il fatturato mostra risultati sempre migliori rispetto al precedente, in primis grazie al lavoro di tutti i dipendenti, che riescono a raggiungere gli obiettivi aziendali”, commenta Francesca Bartoli. “Inoltre, abbiamo da poco avviato una sperimentazione molto interessante che permette di combinare più tecnologie, per la creazione di impianti molto compatti, robusti nel processo, flessibili ed economicamente vantaggiosi”.

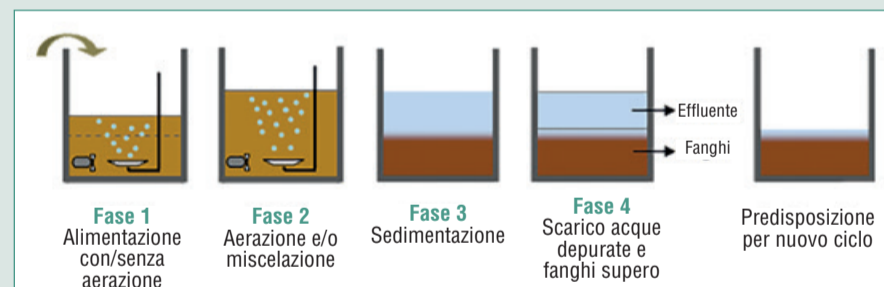
L'obiettivo dell'azienda è ora quello di incrementare ulteriormente il know-how acquisito in campo agroalimentare: “Nel prossimo triennio vogliamo consolidare la nostra leadership nel mercato del trattamento delle acque, non solo per quanto riguarda la depurazione, ma anche nelle acque di processo”.

Federica Bartesaghi



Reattori a fanghi attivi con funzionamento a ciclo discontinuo, SBR

I reattori SBR sono sistemi di trattamento a flusso discontinuo in grado di incorporare le diverse fasi di trattamento in un unico bacino. Non si sviluppano nello spazio come i sistemi a fanghi attivi tradizionali, in cui il flusso passa da una vasca alla successiva, ma sono sistemi orientati nel tempo che permettono variazioni del flusso e del volume della vasca in accordo con le diverse strategie operative. La grande flessibilità di questi reattori consente di soddisfare differenti esigenze: lo stesso sistema è infatti in grado di operare a regime intensivo, con elevati carichi in ingresso, o a regime minimo. Gli impianti realizzati con tecnologia SBR - reattori Batch - sono particolarmente adatti per il trattamento dei reflui degli scarichi industriali, in quanto poco sensibili alle variazioni di carico idraulico e organico. In un sistema SBR il ciclo di trattamento è suddiviso generalmente in quattro periodi temporali, cui corrispondono diverse fasi del processo: alimentazione, reazione, sedimentazione e scarico.



Vantaggi dei reattori SBR

- Particolarmente adatti per il trattamento di reflui di origine industriale.
- La natura Batch di tali reattori consente alla vasca di reazione stessa di fungere da bacino di equalizzazione, evitando picchi di portata che potrebbero inficiare la qualità dell'effluente.
- Gli SBR non presentano problemi di vie preferenziali (short circuiting). La fase di sedimentazione avviene a velocità ascensionale nulla garantendo così un'elevata efficienza di separazione.
- La durata della fase di sedimentazione può essere variata in funzione delle caratteristiche di sedimentabilità del fango. La superficie di sedimentazione è pari alla superficie dell'intero reattore, normalmente il carico di solidi per unità di superficie è quindi estremamente ridotto.
- Flessibilità di funzionamento della fase di reazione che può essere modificata semplicemente variando i tempi di durata e le modalità di conduzione. Può essere infatti condotta in ambienti differenti, consentendo la rimozione delle sostanze carboniose, del fosforo ed eventualmente dell'azoto (nitrificazione/denitrificazione).
- L'alternanza delle condizioni di processo è di estrema importanza ai fini della selezione di una comunità microbica con buone caratteristiche di sedimentabilità. Anche se non è possibile affermare con assoluta certezza che tali condizioni di processo sfavoriscono, in tutti i casi, la crescita di batteri filamentosi, esistono evidenze sperimentali che dimostrano l'elevata sedimentabilità e resistenza agli shock del fango attivato di reattori SBR.
- Assenza di pompe per il ricircolo dei fanghi.

LA CARICA DEI 150MILA

A cura di Riccardo Colletti e Federica Bartesaghi

La formula di filiera convince il mercato. Lo dicono i dati, oltre al sentimento positivo e soddisfatto dei partecipanti. La prima edizione di The Innovation Alliance va in archivio con oltre 150mila presenze, di cui 105.770 buyer dei diversi comparti dell'industria manifatturiera. Dal 29 maggio al 1° giugno scorsi Fiera Milano ha ospitato, in simultanea, ben cinque manifestazioni: Plast, Ipack-Ima, Meat-Tech, Print4All e Intralogistica Italia.

Il format, ideato e realizzato da una collaborazione tra Fiera Milano, gli organizzatori e le associazioni di categoria, ha lanciato un messaggio forte al mondo produttivo italiano e internazionale, dando una concreta dimostrazione: aggregare eventi in una logica di filiera da un lato funziona, dall'altro rappresenta un moltiplicatore di opportunità, volto a favorire la competitività delle aziende in un mercato sempre più globale.

Significative le presenze internazionali, pari al 27% del totale, provenienti in gran parte dall'Europa, grande acquirente delle tecnologie in mostra (un visitatore estero su due proviene da qui), ma anche dall'Asia che, per alcuni Paesi, registra un numero di operatori vicino a quelli dei principali mercati europei (Germania e Francia). Rilevanti le visite dall'Europa dell'Est: se si considera anche la Federazione Russa, si sfiora il 25% delle presenze estere complessive. Ai visitatori stranieri

vanno inoltre aggiunti i 1.000 top buyer provenienti da ben 66 Paesi, che sono stati selezionati in collaborazione con l'Ice Agenzia.

Le manifestazioni hanno mostrato le principali tendenze di settori in continua evoluzione e sempre più capaci di dialogare con le altre componenti della filiera produttiva. In sostanza, The Innovation Alliance ha offerto un ritratto sfaccettato della meccanica strumentale a livello mondiale, consentendo di scoprire le eccellenze del made in Italy in questo comparto: le aziende italiane esportano in media il 70% delle macchine prodotte, che vengono acquistate sia da grandi mercati affermati come Usa, Germania e Spagna, sia da Paesi in via di sviluppo come quelli africani.

Tra tecnologie connesse ispirate al paradigma dell'Industry 4.0, robot e automazione avanzata, realtà aumentata e sistemi di gestione digitale della linea produttiva, l'appuntamento ha acceso i riflettori su sostenibilità, sicurezza dei processi e dei prodotti e centralità della formazione. Infatti, accanto all'innovazione dei sistemi è emersa la necessità di figure professionali preparate, perché la digitalizzazione è una spinta alla creazione di nuova occupazione qualificata.

Insomma, un successo pieno e tondo. Da cui ripartire e su cui costruire il futuro e la prossima edizione.

LAZZARI

Silvio Lazzari

"L'inizio del 2018 ci ha regalato importanti soddisfazioni per quanto riguarda il comparto dei macchinari, grazie anche a un aumento degli ordinativi registrato sulla spinta del Piano Industria 4.0. Più in generale, sia il 2017 sia il 2018 si sono rivelate delle annate eccellenti per la nostra realtà. Tra le diverse soluzioni proposte, le cubettatrici sono senza dubbio il nostro prodotto best seller per quanto riguarda la divisione equipment. Ipack-Ima rappresenta la prima rassegna italiana alla quale prendiamo parte in qualità di espositori e dove presentiamo i macchinari dei nostri clienti, a cominciare dalla tecnologia di cottura in tunnel a microonde ideata dalla svedese Micvac".

Da sinistra: Matteo Vincenzi e Silvio Lazzari



MULTIVAC

Alessandro Puppo

"Tra le novità che presentiamo in fiera vale sicuramente la pena menzionare il sistema di porzionatura TVI GMS 520 con carico vaschette automatico e termosaldatrice T 600L in linea. Oltre alla 'Multivac Home', macchina a campana per uso domestico. Ottimo, nel complesso, anche il giudizio sull'andamento del mercato nella prima parte del 2018. Il prossimo grande evento fieristico a cui prenderemo parte sarà il Cibus Tec di Parma, nel 2019".



CARLE&MONTANARI-OPM

Antonella Cavalieri

"Il focus principale nei primi mesi di quest'anno è stata senza dubbio una riorganizzazione interna a seguito dell'ingresso di Carle&Montanari-OPM e CMFIMA nella Food Unit del gruppo Sacmi. Siamo infatti impegnati nell'elaborazione di nuovi progetti e nella creazione di laboratori di ricerca e sviluppo interni per essere ancora più competitivi e continuare a investire sul miglioramento delle nostre tecnologie. La scelta, che riteniamo vincente, è stata quella di mantenere suddivise nei principali poli produttivi - Milano, Monticello d'Alba e Ozzano dell'Emilia - le principali competenze delle diverse business units, pur cercando di raggiungere un'elevata coesione interna per quanto riguarda direttrici di sviluppo e investimenti. Il prossimo evento a cui prenderemo parte come espositori sarà sicuramente IBA a Monaco, dove presenteremo importanti novità".



NIEDERWIESER

Tobia Cigana

"La risposta del mercato nei primi mesi del 2018 è stata ottima per quanto riguarda la vendita di macchinari per l'industria alimentare. Più in generale, molti dei nostri clienti hanno registrato una contrazione dei consumi di salumi e affettati a causa di una stagione invernale piuttosto lunga e questo, di conseguenza, ha avuto un effetto anche sulla vendita di affettatrici. Obiettivo della nostra presenza in fiera è prima di tutto quello di presentare agli operatori del settore la nostra azienda, che di recente ha vissuto una profonda fase di trasformazione. Le prossime grandi fiere in calendario sono senza dubbio l'IFFA di Francoforte e l'Interpack di Dusseldorf: appuntamenti imperdibili per le aziende del comparto".



GAP FOIL

Giovanni Stocchetti

"A Ipack-Ima presentiamo un nuovo film skin, che va così a completare la gamma del termoretraibile. Positivo il giudizio sui primi mesi del 2018, che vedono così proseguire il trend registrato nel 2017 con un sensibile incremento in tutti i settori - sacchi e film - sia in Italia che all'estero. Merito di materiali plastici realizzati senza cloruri e che garantiscono proprietà barriera ad altissime prestazioni, per imballare i prodotti alimentari e conservarli in tutta sicurezza. L'appuntamento, ora, è al 2019 con l'IFFA di Francoforte".



Da sinistra: Giovanni Stocchetti e Sandro Piergianni

Successo per The Innovation Alliance, che ha chiamato a raccolta gli operatori dei diversi comparti dell'industria manifatturiera. A Milano, dal 29 maggio al 1° giugno, sono andate in scena, e in simultanea, cinque rassegne: Plast, Ipack-Ima, Meat-Tech, Print4All e Intralogistica Italia.

HPP



LINEA FLESH



SEALED AIR



Il team Sealed Air

TILLMANN'S



ULMA



Da sinistra: Emilio Guarnera e Maurizio Zioni

VELATI



Michele Riva

VALORI MEDI NUTRIZIONALI DEI SALUMI AL CENTRO DI UN CONVEGNO DI ASSICA



'Dichiarazione nutrizionale e relative tolleranze dei prodotti della salumeria italiana per una migliore informazione al consumatore'. Questo il titolo del convegno organizzato da Assica lo scorso 31 maggio, in occasione di Meat-Tech, a Fiera Milano. Al centro dell'incontro, uno studio realizzato per conto di Assica dalla Stazione sperimentale per l'industria delle conserve alimentari e focalizzato sul calcolo dei valori medi nutritivi presenti in un campione rappresentativo di prodotti di salumeria: prosciutti cotti e stagionati, pancetta e speck, coppa, bresaola e diverse tipologie di salame. Obiettivo ultimo della ricerca - che ha coinvolto 26 aziende italiane per oltre 30 prodotti analizzati - era dimostrare la variabilità, in fase di analisi, di due parametri particolarmente significativi per questa tipologia di prodotti: grassi e sale. "A partire da dicembre 2016, in base al Regolamento 1169/2011, le aziende del settore sono tenute a specificare in etichetta i valori nutrizionali dei loro prodotti", sottolinea Ruggero Lenti, presidente della commissione giuridico sanitaria di Assica. "Uno strumento che, se utilizzato in modo appropriato, può contribuire a consolidare il rapporto di fiducia e trasparenza con il consumatore". Nel corso del convegno è emerso anche come le indicazioni in materia di etichettatura fornite dalle linee guida governative non siano a volte sufficienti per dare alle aziende un orientamento chiaro, univoco e armonico sulla prassi da seguire. Lo studio ha quindi rivalutato i parametri di conformità delle diverse tipologie di prodotto, rimarcando come i risultati delle analisi possano variare sensibilmente da laboratorio a laboratorio, anche in base agli strumenti analitici utilizzati.

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.

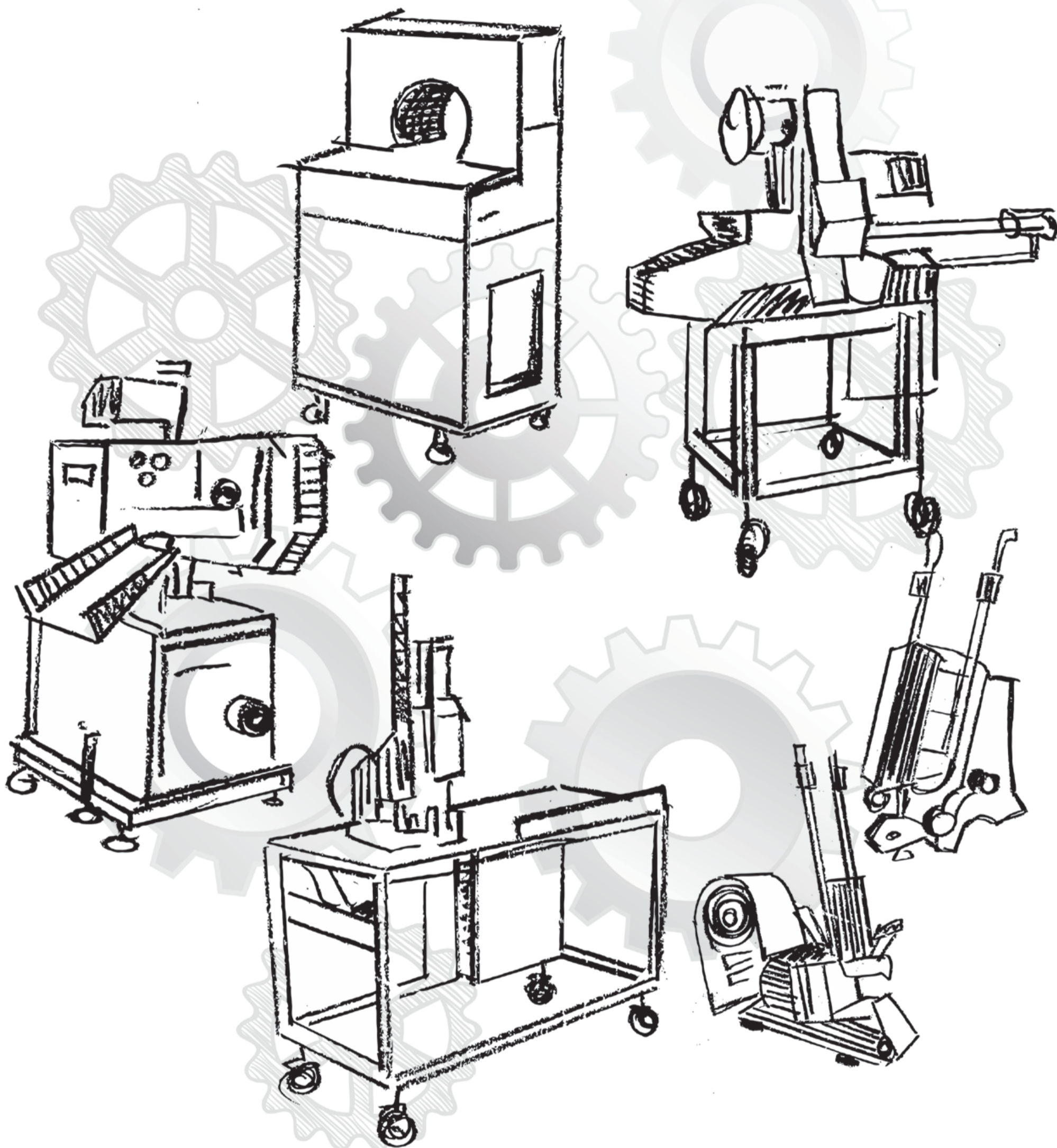


La competenza tecnica e la flessibilità produttiva permettono all'Arioli Afro srl di progettare e realizzare anche prodotti su misura in grado di soddisfare le molteplici e mutevoli esigenze dei clienti.

www.arioliafro.it

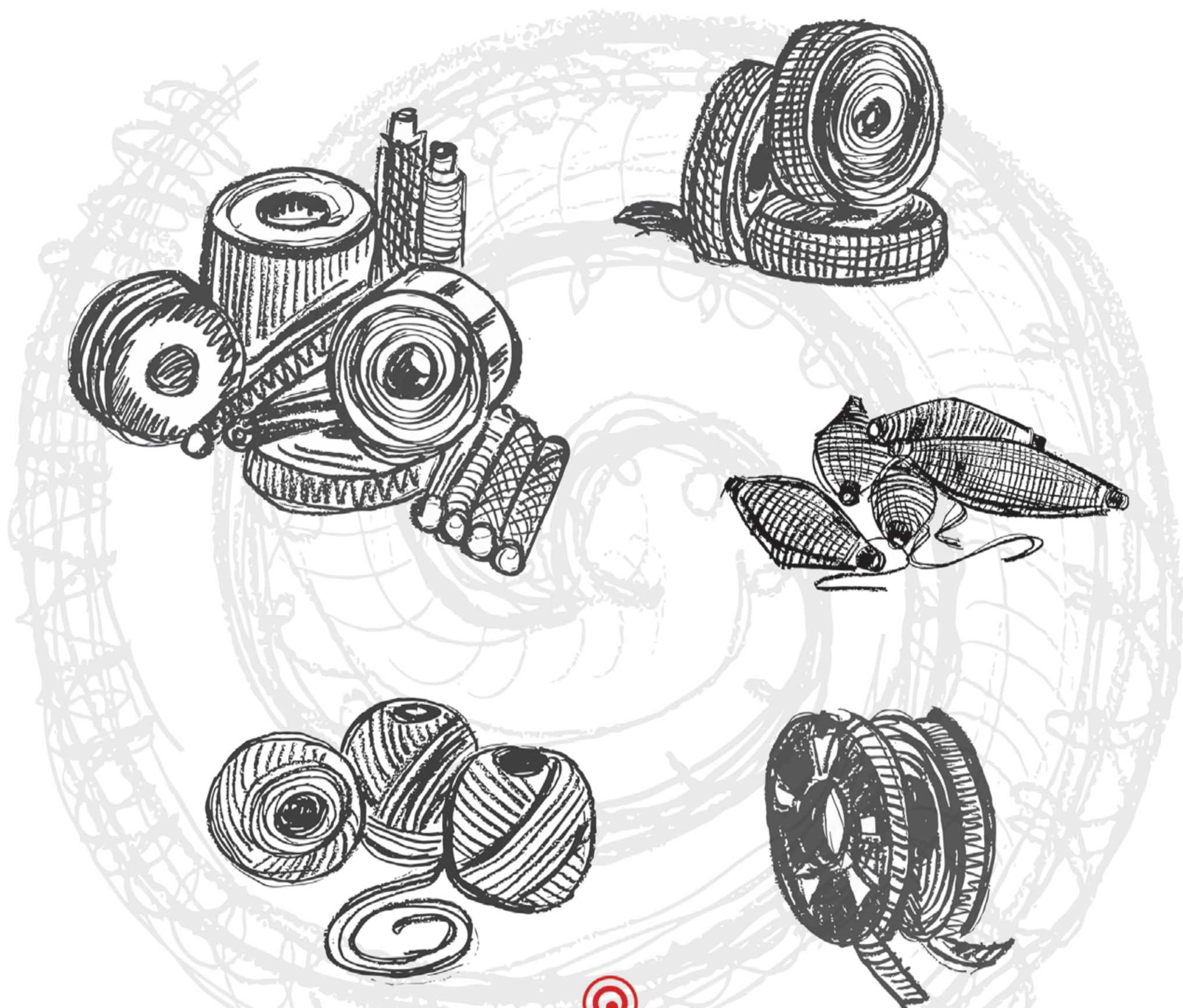
Arioli Afro srl - Viale Europa, 13 - 46019 Viadana (MN) Italy - Tel/Fax +39 0375 781624 - info@arioliafro.it

La tradizione è



Tecno Brianza propone dal 1981 prodotti fabbricati da persone e partners che con passione ed impegno, collaborano per garantire la qualità del prodotto e la sua continua evoluzione per soddisfare le vostre esigenze. Il controllo dei processi produttivi è fondamentale per offrirvi continuità, affidabilità e consulenza, senza mai dimenticare l'importanza della tradizione.

il nostro **futuro!**



Consulenza in un click

Per avere tutte le risposte di cui avete bisogno scriveteci all'indirizzo:

marketing@tecnobrianza.it

Distributori Ufficiali per l'Italia



SIEBECK

BRIANZA
TECNO Soluzioni e impianti per salumifici dal 1981 

www.tecnobrianza.it

ROBOPAC e OCME

Focus del Gruppo per questa prima parte del 2018 è stata un'integrazione di due storiche aziende attive nel settore del packaging, Robopac e Ocme, finalizzata a una strategia di crescita e internazionalizzazione condivisa. Un'operazione avviata nel 2017 e che ha dato vita a una realtà industriale con un fatturato di circa 300 milioni di euro, una quota export tra l'80 e il 90%, 1.400 addetti e nove stabilimenti produttivi oltre a 16 filiali internazionali. Numeri che fanno del Gruppo una delle cinque maggiori realtà produttrici di macchine per il packaging in Italia. Nel corso di Ipack-Ima l'azienda è stata insignita di un importante riconoscimento, il 'Siemens Pack-Award', nella categoria della sostenibilità grazie all'ottimizzazione nell'utilizzo dei film e la conseguente riduzione degli sprechi.



Da sinistra: Luca Siliquini di Robopac e Gabriele Folli di Ocme

TRAVAGLINI

Federica Travaglini



Federica Travaglini



Da sinistra: Carlo Bignami e Luca Travaglini

"L'azienda è oggi impegnata in una profonda fase di rinnovamento che portiamo avanti su più fronti. A cominciare dall'ammodernamento della sede di Cinisello, dove progettiamo la creazione di nuovi laboratori di ricerca e sviluppo sia per la divisione Farm, sia per la divisione Meat. Nell'ottica di una sempre maggiore digitalizzazione, presentiamo in anteprima assoluta qui in fiera un'inedita esperienza di realtà aumentata che permetterà agli operatori, in tutto il mondo, di esplorare la composizione e il funzionamento delle nostre camere bianche grazie a una app scaricabile sul proprio smartphone. Questa tecnologia è in grado di proiettare l'utente direttamente all'interno di una camera bianca - da sempre fiore all'occhiello dell'azienda - e con l'ausilio di video, immagini e spiegazioni permette di vivere a 360° il suo esatto funzionamento. Il rinnovamento aziendale passa anche attraverso l'ultima nata di casa Travaglini: la divisione FarmTech. Risultato dell'expertise e della competenza tecnologica acquisita da Travaglini in molti anni di attività, ora messa al servizio di un comparto in rapida crescita, l'indoor farming, che permette di coltivare ortaggi 365 giorni l'anno all'interno di un ambiente filtrato e protetto, per produrre verdure di altissima qualità senza l'uso di pesticidi. I riscontri sono già molto buoni e l'interesse è altissimo: sarà inaugurata per la fine dell'anno prossimo la più grande vertical farm d'Europa. Un progetto realizzato in collaborazione con Planet Farms e Philips. In generale, sostenibilità e risparmio energetico sono i grandi temi su cui oggi l'azienda si sta concentrando per soddisfare in modo sempre più completo le esigenze dei nostri partner".

FRATELLI PAGANI

Valentina Cardazzi

"Oltre un anno fa abbiamo implementato il nostro Laboratorio Aromi, che lavora ormai a pieno regime. L'obiettivo era, dopo gli ingredienti, portare a livello d'eccellenza la produzione di aromi per fornire ai clienti un servizio sempre più completo. Grazie anche all'importante supporto tecnologico rappresentato da strumenti di ultima generazione e a un significativo know-how, quello del personale esperto presente in laboratorio. Offriamo la possibilità di produrre liquidi e polveri in emulsione e incapsulate, oltre a garantire supporto nel monitoraggio di qualità e di andamento del prodotto durante la shelf-life".



CSB-SYSTEM

André Muehlberger

"Positivo il giudizio sul primo quadrimestre dell'anno, grazie anche alla spinta del Piano Nazionale Industria 4.0, che ha generato forti stimoli nel mercato. I nostri prodotti sono infatti pienamente in target con i requisiti di 4.0, poiché siamo specializzati nella fornitura di sistemi gestionali completi e altamente innovativi dal punto di vista tecnologico, grazie anche a un'incessante attività di ricerca e sviluppo. Di recente, inoltre, il software CSB Factory ERP si è aggiudicato il premio 'Factory Software dell'anno' nell'ambito del 'Congresso Factory Software 2018' organizzato dal Centro Applicazioni Industria 4.0. Ogni anno come gruppo prendiamo parte a più di 30 fiere internazionali. Tra le prossime figurano IFFA, Tuttofood e Cibus Tec".



IOZZELLI

Tommaso Iozzelli

"Si conferma anche nella prima parte dell'anno il trend positivo registrato nel 2017. Il mercato italiano incide oggi per il 70% del fatturato aziendale, realizzato soprattutto con salumifici e industrie di pasta ripiena. Il restante 30% proviene invece dai mercati esteri, dove puntiamo ora a incrementare la nostra quota di mercato. In fiera presentiamo le versioni migliorate dei cutter, l'aggiornamento del tritacarne angolare e i software di gestione automatica. Ottimo, nel complesso, il giudizio sull'edizione 2018 di Meat-Tech".



Cutter KC 50

Macchina con fondo chiuso, dal design ergonomico e stondato, facilmente utilizzabili grazie all'interfaccia touch screen dotato di schermo da 7", che permette di gestire la macchina con numerose funzioni: controllo dei giri variabili dell'asse coltelli (da 1.000 a 4.000), numero dei giri del catino, timer, temperatura.



CHIMAB

Riccardo Agostini

"Le performance della prima parte dell'anno sono in linea con il 2017, che si è chiuso con 24 milioni di euro di fatturato, di cui il 95% realizzato in Italia, con panificazione e pasta ripiena come settori trainanti. In occasione della fiera presentiamo nuove soluzioni per prosciutti cotti di alta e media qualità a etichetta pulita - nitriti e nitrati da fonti naturali - oltre agli ingredienti dei fornitori di cui abbiamo l'esclusiva. Tra le prossime fiere a cui parteciperemo figurano il Fi di Parigi, il Gulfood Manufacturing di Dubai con la casa madre Brenntag, Agropromash a Mosca e IFFA a Francoforte".



MEC IMPORT

Cecile Grimaldi

"La novità che presentiamo in fiera sono le Marinare: prodotti adatti a tutta la salumeria, dal prodotto fresco ai cotti, a base di polifenoli. Grazie a 30 anni di esperienza sul mercato, oggi Mec Import dispone di attrezzature e di tecnologie all'avanguardia per la ricerca, l'applicazione e la formulazione di miscele per l'industria della trasformazione delle carni, grazie anche alla collaborazione con diversi gruppi leader mondiali nel settore. Da diversi anni, inoltre, sviluppiamo una gamma di prodotti 'green label', del tutto privi di additivi chimici aggiunti. Buono l'andamento del primo semestre dell'anno, dove la crescita registrata è stata del 5%".



BUDELLO? NATURALMENTE



IL PRODOTTO CHE VUOI...SEMPRE DISPONIBILE

www.fortis-casings.com

FRIGOIMPIANTI

Giacomo Genovesi

“Negli ultimi mesi abbiamo registrato ottimi risultati, in particolare sul mercato italiano, in crescita di circa il 10%. Stabile anche il business estero, che incide oggi per il 40% del fatturato. Il nostro prodotto best seller è sicuramente l'impianto di asciugatura Phaseck, brevettato, che consente di lavorare il prodotto al naturale e che rappresenta la soluzione ideale per i clienti di dimensioni medio piccole. Presentiamo anche un pastorizzatore a spirale per la pasta, che consente un notevole risparmio di spazio rispetto a quelli in linea”.



RETIFICIO NASSI

Guido Brogi

“L'edizione 2018 di Meat-Tech è stata a nostro parere molto positiva. Abbiamo potuto sviluppare sia alcuni nuovi contatti, sia consolidare i rapporti con alcuni clienti consolidati, puntando sulla nostra offerta integrata e variegata di reti tessute, elastiche ed estruse per il settore alimentare”.



Rete elastica per alimenti Evotex
Rete per cottura, bollitura, stagionatura e arrosti. Alta qualità, certificata BRC packaging, interamente prodotta in Italia.



RISCO

Rita Dal Maso

“In un mercato che cambia, il nostro approccio punta come sempre sulla qualità dei prodotti e dei servizi. Prosegue il nostro percorso di crescita in Italia e all'estero. Anche durante l'edizione 2018 di Meat-Tech abbiamo potuto valorizzare, tra le novità, le nuove serie automatiche di sistemi compatti per la produzione industriale di salsicce riempite in budello naturale, collagene o artificiale, costituite dai modelli RS 260 e RS 261”.



Sistema Risco RS 260
Nuova serie automatica di sistemi compatti per l'attorcigliatura industriale di salsicce in budello naturale, collagene o artificiale. I due modelli, RS 260 e RS 261, permettono di soddisfare tutte le esigenze di automazione nella produzione di salsiccia fresca, cotta o stagionata, con peso e lunghezza uniformi.



INOX MECCANICA

In occasione di Meat-Tech 2018 Inox Meccanica presenta diverse novità, a cominciare da un nuovo modello di legatrice automatica. Da segnalare anche la nuova versione della PIC 99B pressa-insaccatrice-clippatrice automatica, ancora più affidabile e veloce, nella versione con caricamento automatico grazie a uno speciale nastro alimentatore. Inoltre, l'azienda presenta la nuova pelatrice per salumi, di cui ha l'esclusiva di vendita sul mercato italiano, in grado di funzionare con molte tipologie di budello presenti sul mercato. Nel 2019 l'azienda parteciperà in qualità di espositore all'IFFA di Francoforte, evento strategico per la filiera.



TECNOBRIANZA

Mario Pirola

“Il bilancio della partecipazione a Meat-Tech è sicuramente soddisfacente. Abbiamo registrato la presenza in aumento di operatori qualificati, che ci ha consentito di ampliare la rete di rapporti e contatti. Il mercato è in una fase ormai di stabilizzazione dopo la selezione che si è determinata a seguito degli anni di crisi. Credo sia importante continuare a valorizzare l'offerta made in Italy nel settore dei servizi e delle tecnologie per l'industria alimentare. Questo è il nostro impegno costante, focalizzando il lavoro su un'offerta strutturata, ma ancor più sulla serietà dei comportamenti e l'affidabilità dei rapporti”.



Da sinistra: Mario Pirola, Lucia Pizzo e Armando Pirola

Linea automatica orizzontale TBN-01
La TBN-01 permette di legare in continuo, sia con spago elastico sia con spago di canapa naturale, i salumi sia macinati che in pezzi anatomici, di dimensioni che variano da un diametro di 80 a 180 mm. L'impianto è totalmente automatico.



CAVALLI MEAT PROCESSING MACHINERY

Molte le novità presentate in fiera da Cavalli Meat Processing Machinery, specialista nella produzione di macchine e attrezzature di ultima generazione per la lavorazione, l'affettatura, il confezionamento e l'imballaggio dei salumi. A cominciare dai sistemi per veicolazione e scarico delle materie prime all'interno delle linee di lavorazione con carrelli inox a batteria. Per proseguire con i sistemi di movimentazione bobine e i contenitori con carrelli elettrici, oltre all'automazione nelle linee di confezionamento. L'attenzione è ora rivolta al 2019, quando andrà in scena il grande appuntamento di Cibus Tec a Parma.



Da sinistra: Roberto Cavalli e Danilo Cavatorta

GHERRI MEAT TECHNOLOGY

Gabriele Gherrri

“Il 2017 è stato un anno indubbiamente positivo che ci ha visto crescere e raggiungere i 4 milioni di euro di fatturato, grazie anche alla spinta del Piano Industria 4.0. Anche questa prima parte dell'esercizio 2018 ci sta regalando soddisfazioni e si conferma in linea con i trend e gli obiettivi. Disponiamo di un portafoglio ampio e qualificato di soluzioni, tra le quali spicca la nuova riempitrice e colmatrice lineare”.



AZELIS

Marina Piazza e Mauro Cerva

“Positivo il trend registrato negli ultimi mesi, grazie anche a una caratteristica propria della nostra azienda, la multisettorialità, che ci consente all'occorrenza di colmare alcuni 'gap' di mercato. Anche per questa ragione siamo oggi tre le società leader, in Europa, nella distribuzione di materie prime, ingredienti e additivi applicati, tra gli altri, anche al settore alimentare. Tra i molti prodotti presentati in fiera segnaliamo Kerry Zesti Smoke, dedicato ai prodotti affumicati e utile a contrastare l'insorgere della listeria”.



MINERVA OMEGA GROUP Elisabetta e Andrea Salati Chiodini

“L’andamento del business è per noi soddisfacente e si conferma allineato con quanto abbiamo espresso e raggiunto anche nel 2017. Una riconferma del fatto che la qualità dei prodotti fa sempre la differenza. L’edizione 2018 di Meat-Tech non ha deluso le aspettative, anzi abbiamo potuto incontrare molti operatori e buyer internazionali, oltre che italiani. Pertanto ci auguriamo che nei prossimi mesi sia possibile finalizzare i numerosi contatti attivati e ampliare il business”.



Linea polpettatrice automatica

Un vero robot per la produzione automatica di polpette. Produzione massima di 8.000 polpette/ora. Costruzione in acciaio inox, nastro in uscita regolabile per adattarsi a linee di confezionamento successive.



SINTECO IMPIANTI Andrea Schiavolin, Livia Marinoni e Diego Colombo

“Come di consueto la nostra società, rinnovata nella compagine del board operativo, presenta il proprio programma di pura fabbricazione: pastorizzazione, sale di lavorazione, processo alimentare. Che rilancia le importanti recenti realizzazioni e prevede l’ingresso in nuovi settori para alimentari, come l’agricoltura verticale”.



Da sinistra: Andrea Schiavolin, Livia Marinoni e Diego Colombo

CIDIESSE ENGINEERING Pietro Pegoraro

“Siamo molto soddisfatti dei risultati conseguiti nei primi mesi del 2018, che hanno mostrato un deciso trend di crescita rispetto agli esercizi precedenti. Il mercato italiano resta il nostro core business, con un’incidenza dell’80% sul fatturato complessivo. In fiera presentiamo il sistema di lavaggio ‘CIP - cleaning in place’, un accorgimento innovativo e di ottime prestazioni degli elevatori-transportatori a tazze Etc ed Etd in acciaio inox azionato da elettrovalvole pneumatiche”.



Il team Cidiesse Engineering

ERRE-CI-A Cristiano Donà

“Positivi i risultati di fatturato registrati nella prima parte dell’anno. Ad oggi, l’incidenza del mercato italiano sul nostro business si attesta all’80% mentre il restante 20% viene realizzato sui mercati internazionali. E proprio per incrementare la nostra quota estera abbiamo da poco aperto una filiale in Russia. In occasione della fiera celebriamo il 40esimo anniversario della nostra partnership con Berry per le nostre linee di prodotto principali”.



Il team Erre-Ci-A

SACCARDO Walter Saccardo

“In occasione di Ipack-Ima 2018 abbiamo voluto mettere in mostra la ricchezza della nostra gamma di prodotti, focalizzando l’attenzione in modo particolare sul modello AS 38-1500. Vale a dire una confezionatrice sottovuoto automatica a nastro, che abbiamo progettato per unità industriali di grande volume nel settore carni fresche, carni lavorate e formaggio. Il mercato è sempre alla ricerca di soluzioni innovative, affidabili e flessibili e il nostro impegno è costantemente rivolto in questa direzione”.

Il team Saccardo

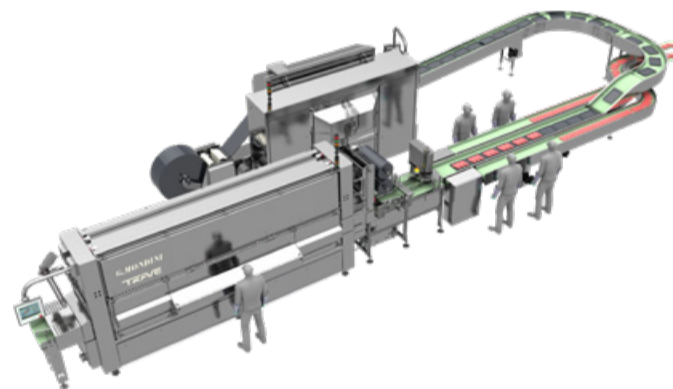


G. MONDINI Enzo Turla

“Il bilancio di questi primi cinque mesi del 2018 è soddisfacente in termini di business e fatturato. L’articolata gamma di soluzioni di cui disponiamo ci consente di conquistare sempre più spazio, attenzione e rilevanza. In particolare, il nostro Trave + Platformer rappresenta un sistema unico che permette di ridurre i costi del pacchetto finale, abbracciando una capacità di differenziazione e tiering unica, grazie alla piena integrazione di Platformer nell’esclusiva tecnologia della piattaforma Mondini. Questa linea singola esprime nel modo ideale come una linea di confezionamento può cambiare il mondo del packaging, offrendo una varietà di formati di imballaggio diversi da una singola unità, perché fornisce una risposta completa, flessibile, funzionale e di alto valore aggiunto”.



Enzo Turla e Silvia Maccalli



Trave + Platformer

Combinando la Trave Mondini con il Platformer Mondini la linea di confezionamento può essere definita come una ‘thermosealer’, garantendo il meglio da entrambi i mondi: il termoformato e il termosaldato. Tra i principali plus di questa tecnologia: lo scarto è ridotto a solo il 2% e il cambio formato avviene in meno di 10 minuti.

BUSCH

Soddisfazione è stata espressa dal Gruppo Busch - uno dei maggiori produttori al mondo di pompe per vuoto, soffianti e compressori - sull’andamento del primo semestre dell’anno. In occasione di Meat-Tech l’azienda ha presentato la nuova generazione della serie di pompe per vuoto rotative a palette R5, la new generation RD.

Il team Busch Italia



CI SIAMO RIFATTI IL LOOK.

Più buoni, più sani e da oggi anche più belli



CERTIFICATO DA ORGANISMO
MINISTERO DELLE POLITICHE



DI CONTROLLO AUTORIZZATO DAL
AGRICOLE, ALIMENTARI E FORESTALI

Senza Glutammato Aggiunto

Senza Derivati del Latte

Solo Aromi Naturali

Zampone Modena e Cotechino Modena IGP: sempre più buoni.
Garantisce il Consorzio.

PIÙ BONTÀ: dal 1 gennaio 2017 i due prodotti IGP sono realizzati senza glutammato aggiunto, senza derivati del latte e solo con aromi naturali, per soddisfare le esigenze del consumatore moderno.

PIÙ QUALITÀ: analisi sensoriali dettagliate per garantire la migliore qualità organolettica.

PIÙ GARANTITI: il Consorzio garantisce queste due specialità con il suo nuovo logo, che rinnova i colori della tradizione modenese e racconta ai consumatori gli oltre 500 anni di storia di queste produzioni tutelate, il rispetto dell'antica ricetta e le garanzie offerte dal sigillo europeo IGP.



www.modenaigp.it

mipaaf

Ministero delle
politiche agricole
alimentari e forestali

Attività realizzata ai sensi
del DM 69167 del
25/09/2017 lettera A