

SESOTEC

SOFTWARE DESIGN FOR BEST USER EXPERIENCE

INSIGHT.HMI

Simple and efficient device operation.
Anytime and anywhere.

AUTOMAZIONE

TONELLI

Storia, tecnologia,
futuro

**MACCHINA DEL
MESE**

TENCO

Eccellenza italiana
nel dosaggio e
confezionamento

[techno] food

RIVISTA
DELL'INDUSTRIA
ALIMENTARE E
DELLE BEVANDE

Sesotec GmbH Filiale per l'Italia
Viale Brianza 25 | 20814 Varedo (MB)
Tel. +39 0362 1330692 | info.italia@sesotec.com
www.sesotec.com



ANTEPRIMA IPACK - IMA

LE ANTICIPAZIONI SU COSA VEDREMO AGLI STAND DI SESOTEC,
IMA, AMSE, OMRON, SCHUBERT, ALFATEK, BW FLEXIBLE SYSTEMS,
AETNA GROUP E GOGLIO, UNIVERSAL PACK

tecnoEdizioni
Group



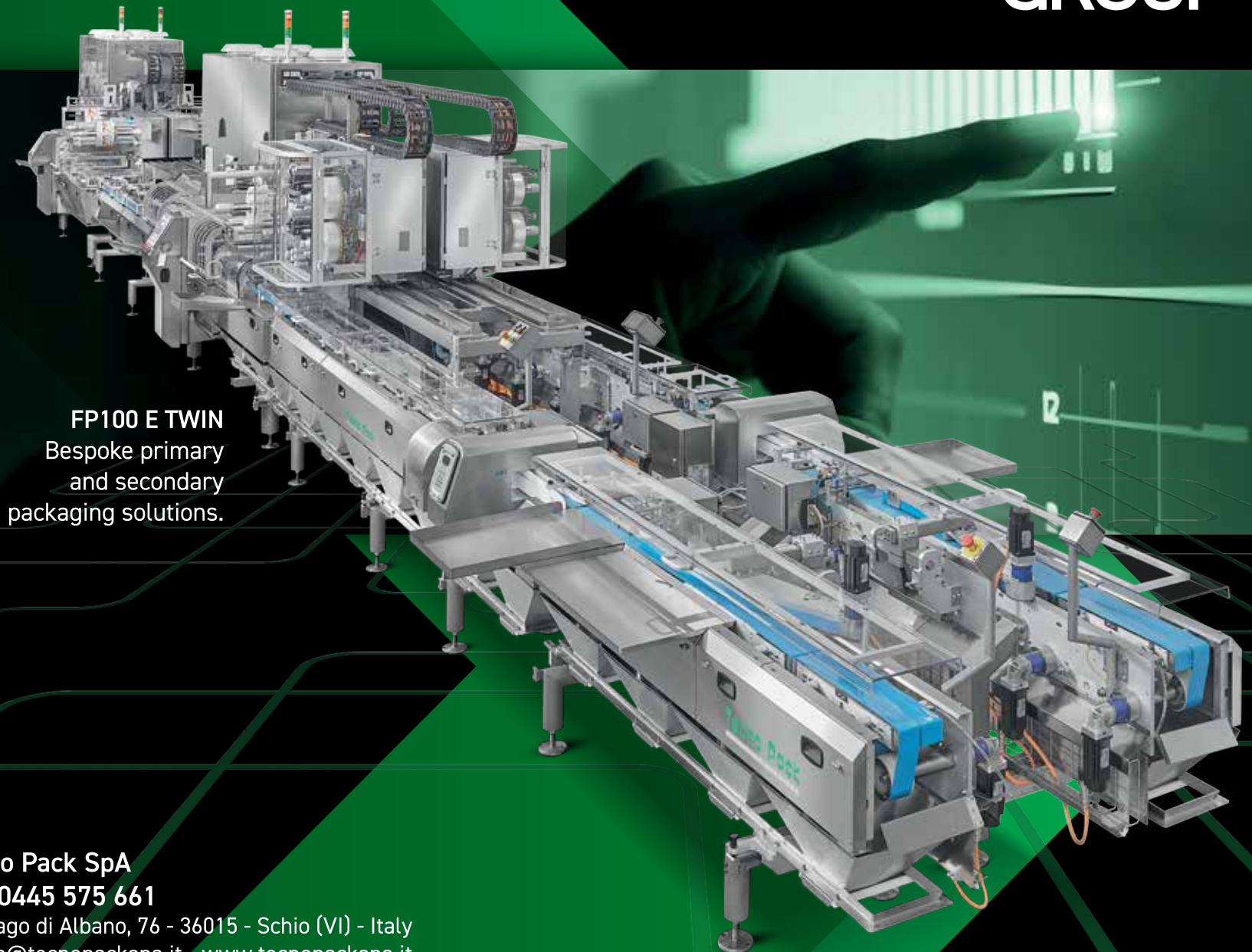
n. 4
ANNO XII

TAILORED TECHNOLOGY FOR UNIQUE NEEDS.

A120 CE
Your product in a carton,
automatically.



TECNOPACK
GROUP



FP100 E TWIN
Bespoke primary
and secondary
packaging solutions.

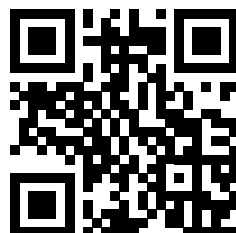
Tecno Pack SpA
+39 0445 575 661

Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it

innovation
towards
customer
needs



www.gpigroup.eu



 **GPI GROUP**
GEO PROJECT INDUSTRIES



MARCO MASTROSANTI

Dazzi amari?

Editorial

Li metto, li tolgo, li tengo ma per un po', forse si forse no...
Mi si nota di più se li metto, oppure se sto zitto, o se reagisco...
Ecco in breve la commedia in cui da qualche mese i nostri settori navigano. Alternando preoccupazioni a fugaci euforie, ma nella costante evidenza di una primazia (quella del food, beverage & packaging italiano) indiscutibile e quindi ancora più attaccabile e deteriorabile. A ben guardare, per ora, in questo balletto durato poco più di cento giorni, a dare incertezza ai mercati è stata proprio l'incertezza umorale che questo atteggiamento provoca negli investitori. Nel generare potenziale attendismo, nel fare pensare due o tre volte prima di un investimento, dati gli eventuali o presupposti pericoli all'orizzonte. Nell'attesa, in Italia a Milano si svolgerà la fiera Ipack-Ima, da anni punto di riferimento per il packaging e food-packaging italiano e sud europeo, e potremmo forse capire veramente quanto l'ambivalente atteggiamento dell'amico americano stia influenzando i nostri mercati. O, paradossalmente, non li stia rafforzando, magari essendo più restrittivo con quelli asiatici e quindi di riflesso benevolo nei nostri confronti. Insomma, mentre cominciamo a diventare assuefatti alle sparate dell'amleto americano, possiamo distrarci con un po' di buona tecnologia italiana, per un settore leader assoluto a livello mondiale nell'export. E quando diciamo "leader assoluto" non lo facciamo per usare una formula di inutile piaggeria tipica di alcune brochure, ma perché è proprio vero. Nel chiudere, non posso non mandare un pensiero a Stefano Lavorini, direttore e fondatore di Italia Imballaggio, ben nota rivista di settore, che ci ha lasciato prematuramente poco fa. Per noi tutti scriba di questi settori Stefano è stato un precursore e ispiratore, e i suoi editoriali sempre un momento di ispirazione e ammirazione. Aspettando quindi di capire quanto e come "questi dazzi possano essere amari", godiamoci questa fiera, e questa rivista che state sfogliando, che illustra e testimonia uno dei settori più innovativi che abbiamo nel manifatturiero italiano.

Buona lettura



@tecnoedizioni1



TecnoEdizioni



TecnoEdizioni Group



TRASPORTATORI



MH è un'azienda Italiana con 30 anni di esperienza nella realizzazione di impianti di trasporto per il confezionamento alimentare. Realizza nastri trasportatori per il collegamento tra le macchine, elevatori, discensori e tutti gli accessori utili alla realizzazione di impianti chiavi in mano.



MODUL-FLEX

SISTEMI DI ACCUMULO



MH è specializzata in sistemi di accumulo LIFO senza pressione a spirale singola o doppia o sistemi FIFO con tappeti multipli per l'accumulo del prodotto nudo.



BAT BUFFER

UNIFICATORI E SMISTATORI



Per rispondere a esigenze produttive sempre più elevate MH ha sviluppato una gamma di unificatori e smistatori dinamici adatti a distribuire i prodotti su diverse macchine tra il confezionamento primario e il confezionamento secondario.



MERCER DU32



8	<i>news</i>
10	FOOD & TECH
	MERCATO
14	Il Pet Food in Italia supera i 3,1 miliardi di euro
	MACCHINA DEL MESE
18	TENCO eccellenza italiana nel dosaggio e confezionamento
	ANTEPRIMA IPACK-IMA
23	Ipac-Ima 2025 Business, innovazione e networking
26	SESOTEC lancia la piattaforma Insight.HMI
28	Dentro l'innovazione del packaging flessibile: il FLEX HUB di IMA
38	AMSE Estrusione a doppia vite: la chiave per la produzione alimentare vegetale
40	OMRON Una Tech Immersion nel futuro del packaging con le demo delle sue soluzioni più avanzate
43	SCHUBERT presenta un cartoner ottimizzato per barrette
47	ALFATEK lancia Perfecta Elettronica con Dynamic Weight
50	Smart, sostenibili e Made in Italy: BW FLEXIBLE SYSTEMS
54	AETNA GROUP e GOGLIO partner di Smart Factory Flexible Packaging by Ipac-Ima
56	Innovazione e partnership Da 60 anni la strategia vincente di UNIVERSAL PACK
	BEVERAGE
59	Componenti MAYR per gli impianti di riempimento
	AUTOMAZIONE
62	Sistemi di accumulo: la soluzione giusta per ogni linea da M.H. MATERIAL HANDLING
67	ERGOMEK Ingegneria personalizzata per una gestione efficiente, sicura e sostenibile delle materie prime
	PROCESSING
73	TONELLI: storia, tecnologia, futuro



Ergomec

Fully Customized System

Ergomec designs customized solutions for the storage, handling, dosing and mixing of bulk raw materials for the food, chemical, plastic and rubber industries.



ergomec.com



PEGASO

INDUSTRIES



Ergomec

OMRON

Enjoy your Tech Immersion with OMRON and Partners

Milano, 27 - 30 Maggio 2025

Scopri le tecnologie OMRON che rivoluzionano i processi industriali.

IPACK-IMA 2025 | **Pad. 5** | **Stand C67**

PRENOTA IL TUO DEMO TOUR AL NOSTRO STAND

Ogni giorno alle 10.00 – 11.00 – 14.00 – 15.00 (30 min)

VIENI A TROVARCI A IPACK-IMA 2025



Discover OMRON Tech Immersion





POWTECH TECHNOPHARM

International Exhibition for Process Operations

YOUR DESTINATION FOR PROCESSING TECHNOLOGY.

23 – 25.9.2025 | NUREMBERG, GERMANY

Experience firsthand the latest trends and technologies for processing powders, solids and liquids! Take advantage of cross-industry know-how and network for your business success.

Where industry professionals shape the future together.

powtech-technopharm.com

Together with



Co-located with



Honorary sponsors



NÜRNBERG  MESSE

CIBUS TEC FORUM 2025 E ONFOODS INSIEME PER ACCELERARE L'INNOVAZIONE NELLE TECNOLOGIE ALIMENTARI

Cibus Tec Forum, l'evento biennale organizzato da Koeln Parma Exhibition (KPE) – joint venture tra Koelnmesse e Fiere di Parma – in programma a Parma il 28 e 29 ottobre prossimi annuncia di avere formalizzato una nuova partnership strategica con OnFoods. Si tratta di una partnership sistemica importante, che lega l'evento con il più grande ecosistema italiano per la ricerca alimentare, nato grazie al sostegno del PNRR e composto da 26 organizzazioni partner, tra università, centri di ricerca, aziende e istituzioni. Obiettivo dell'accordo è creare momenti di condivisione e aggiornamento attorno ai temi dell'innovazione sostenibile e alimentare la promozione di modelli

produttivi più sani, tracciabili, inclusivi e competitivi, con un impatto positivo sull'intero food system.

A Cibus Tec Forum 2025, OnFoods porterà contenuti scientifici, progettualità concrete e opportunità di trasferimento tecnologico, creando connessioni ad alto valore tra mondo accademico e imprese.

Cibus Tec Forum 2025 offrirà a sua volta a OnFoods una piattaforma di visibilità e networking ad alto livello, mettendo in relazione diretta i protagonisti della ricerca con le aziende più avanzate dell'industria food e food tech, italiana e internazionale.

L'accordo è il primo di una lunga serie di azioni intese a federare sotto il cappello di Cibus Tec Forum iniziative, at-

tività e contenuti scientifici di rilievo per la comunità dell'agro-industria e del meccano-alimentare. Questa modalità operativa rappresenta uno degli elementi chiave dell'edizione 2025 di Cibus Tec Forum, nonché un notevole elemento d'interesse per tantissimi professionisti attesi in visita.

www.cibustec.it



IL PARTNER AFFIDABILE CHE INSTALLA I TUOI IMPIANTI NEL MONDO?



OUTSOURCING DI TECNICI A PROGETTO



INSTALLAZIONI CHIAVI IN MANO



TRASFERIMENTO DI MACCHINARI E IMPIANTI



MANUTENZIONE LINEE PRODUTTIVE



TEAM INTERNAZIONALI



MAGAZZINO RICAMBI ESTERO



XNEXT

SEE THE IMPOSSIBLE, SEE THE FUTURE

THE MOST ADVANCED FOOD INSPECTION SYSTEM

LOW DENSITY FOREIGN BODIES DETECTION

REAL TIME DEEP HYPERSPECTRAL X-RAY ANALYSIS

AI APPLICATION FOR A POWERFUL DETECTION



HALL 7
BOOTH C59

**DAILY LIVE DEMOS DURING
IPACKIMA!**

XNEXT
SEE THE IMPOSSIBLE, SEE THE FUTURE

Xnext S.p.A.
Via Dei Valtorta, 48
20127 Milan - Italy

+39 02 45390524
info@x-next.com
www.x-next.com

ALIMENTI E ALLERGENI: I CHIARIMENTI DEGLI ESPERTI DI TÜV ITALIA



Con un comunicato stampa diffuso a inizio maggio TÜV Italia fa il punto sul Regolamento UE 1169/2011, che insieme alla Linea guida del 13 luglio 2017 riguardante la fornitura di informazioni su sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze figuranti nell'allegato II del regolamento (UE) n. 1169/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori, ha introdotto norme più rigorose in materia di etichettatura, mirate a migliorare l'accessibilità delle informazioni alimentari e la protezione della salute pubblica. Le nuove disposizioni includono requisiti dettagliati per l'indicazione di ingredienti, allergeni, valori nutrizionali e informazioni relative alla provenienza dei prodotti, con l'obiettivo di facilitare scelte alimentari più consapevoli e sicure per i consumatori. In particolare, il Regolamento (UE) n. 1169/2011 stabilisce che:

- Gli ingredienti allergenici siano chiaramente indicati nell'elenco degli ingredienti ed evidenziati con caratteri

distintivi.

- Anche i prodotti non preimballati riportino indicazioni sugli allergeni.
- Gli ingredienti derivati da allergeni (come il glutine) siano specificati chiaramente.

Attualmente, la normativa identifica 14 gruppi di allergeni obbligatoriamente dichiarati, tra cui glutine, latte, uova, frutta a guscio, sedano, senape, sesamo e lupini.

Informazioni obbligatorie sulle etichette

Le etichette alimentari devono contenere informazioni essenziali, tra cui:

- Denominazione dell'alimento
- Elenco degli ingredienti con evidenziazione degli allergeni
- Quantità netta
- Termine minimo di conservazione o data di scadenza
- Condizioni di conservazione
- Nome e indirizzo del produttore
- Paese di origine o luogo di provenienza (se richiesto)
- Istruzioni per l'uso (se necessarie)
- Grado alcolico (per bevande alcoliche)

che sopra l'1,2%)

Etichettatura nutrizionale e ambientale

L'etichettatura nutrizionale, obbligatoria per la maggior parte dei prodotti, deve riportare i valori energetici e i principali nutrienti (grassi, di cui acidi grassi saturi, carboidrati, di cui zuccheri, fibre, proteine e sale), sempre riportata su 100g o 100ml di prodotto.

Cresce anche l'attenzione verso l'etichettatura ambientale, obbligatoria con l'entrata in vigore del Decreto Legislativo 116/2020 e fornisce informazioni sulla destinazione di raccolta e smaltimento rifiuti al consumatore. L'UE attraverso emanazione di direttive comunitarie (es. 825/2024) e il nuovo reg. PPWR punta sempre di più alla sostenibilità dei packaging e alla corretta informazione sulle pratiche ambientali messe in atto dall'azienda e comunicate ai consumatori.

Gestione degli allergeni e responsabilità delle aziende

Le etichette con la dicitura "Può contenere..." segnalano la possibile presenza involontaria di allergeni dovuta alla contaminazione crociata durante la produzione. Tale indicazione è volontaria e cautelativa, nell'ipotesi che l'OSA (il responsabile dell'immissione del prodotto) non riesca a garantire attraverso un'analisi del rischio l'assenza dell'allergene.

La dicitura "potrebbe contenere tracce di..." oppure "prodotto in uno stabilimento ove si lavora ..." non sono frasi idonee a esprimere in modo chiaro il potenziale rischio di contaminazione e la parola tracce non deve essere utilizzata in quanto l'EFSA ha dichiarato l'impossibilità a stabilire una soglia minima sotto alla quale non si verifichi una reazione allergica.

TÜV SÜD valuta la conformità agli standard di sicurezza alimentare (es. IFS, FSSC 22000), verificando le misure adottate per prevenire la contaminazione da allergeni e garantire un'etichettatura corretta.

www.tuvsud.com

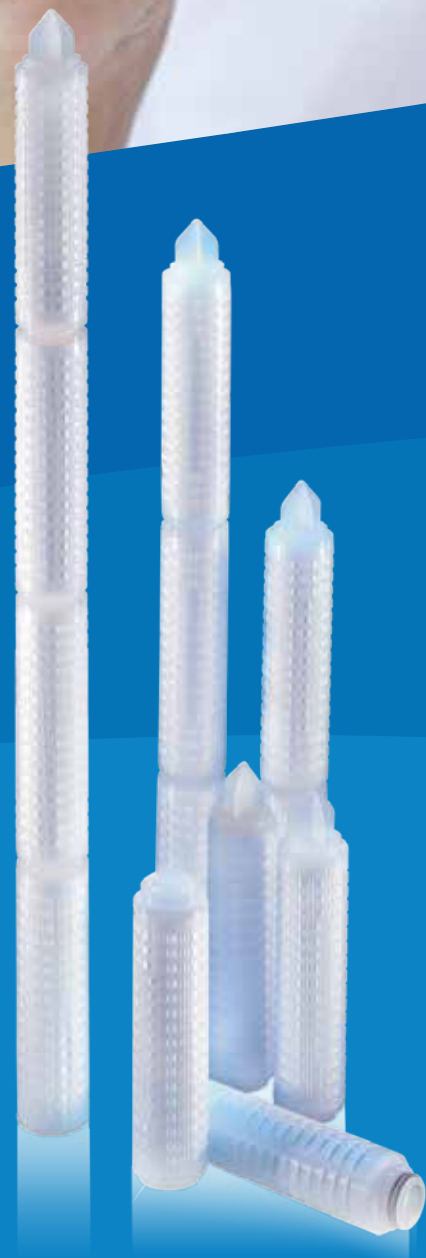
BEA Technologies offre una gamma completa di filtri e sistemi di filtrazione per l'industria alimentare e delle bevande.



BEA Technologies

*È un'azienda italiana, con sede vicino a **Milano**, attiva nella progettazione e produzione di sistemi di filtrazione dedicati alle applicazioni nel **settore alimentare e delle bevande**.*

*BEA Technologies produce, in una **camera bianca certificata**, un'ampia gamma di filtri e cartucce a membrana sterilizzanti, secondo i requisiti **GMP**, per garantire alta qualità e prestazioni.*



MAVOLO BEVERAGES SUPERA I 116 MILIONI DI EURO DI FATTURATO NEL 2024

Mavolo Beverages ha chiuso il 2024 con un fatturato record di oltre 116 milioni di euro (+14% sul 2023). Al cuore di questo successo i risultati del progetto Anthology by Mavolo, costruito su una selezione di esclusive, che ha superato di oltre il 30% i numeri del 2023. "Questi dati danno ragione alla nostra

scelta di pensare il futuro con Anthology, capitalizzando la nostra storia e investendo forte su idee originali, persone competenti, collaborazioni solide e programmi coraggiosi", ha dichiarato Alessandro Mavolo, CEO di Mavolo Beverages. L'azienda ha anche rafforzato la propria presenza nel canale horeca, coprendo l'in-

tero territorio nazionale. Il Team è in continua espansione, nel 2024 sono state assunte nuove risorse, con una particolare attenzione nella ricerca di personale specializzato e soprattutto nuovi drinksetter, creatori e narratori di icone, di nuovi miti e nuove abitudini di consumo, per dare più valore e più forza ai brand.

www.mavolo.it



MTH[®]

Algor cold rooms

Made in Italy excellence for industrial and commercial refrigeration



- **Uncompromised quality:** in-house design and production of all elements that make up the cold room
- **Maximum versatility:** modular panels with 200 mm pitch suitable for any space and specific requirements
- **Quick installation:** male-female panels with eccentric clamping hooks and the absence of plastic profiles and corners
- **Guaranteed hygiene:** possibility of installing hygienic profiles to cover internal corners
- **Energy efficiency:** combination of panels up to 150 mm and monoblocks with R290 refrigerant gas

MTH srl
Via Rivera 92,
10040 Almese (TO)
+39 011 935 1580
www.mth.it



THE POWER OF SHRINK. WORLDWIDE.



DIAMOND 500 BM + TF 40 20
State-of-the-art shrink
packaging technology

TECNOPACK GROUP



IP67
Stainless steel
automatic plant



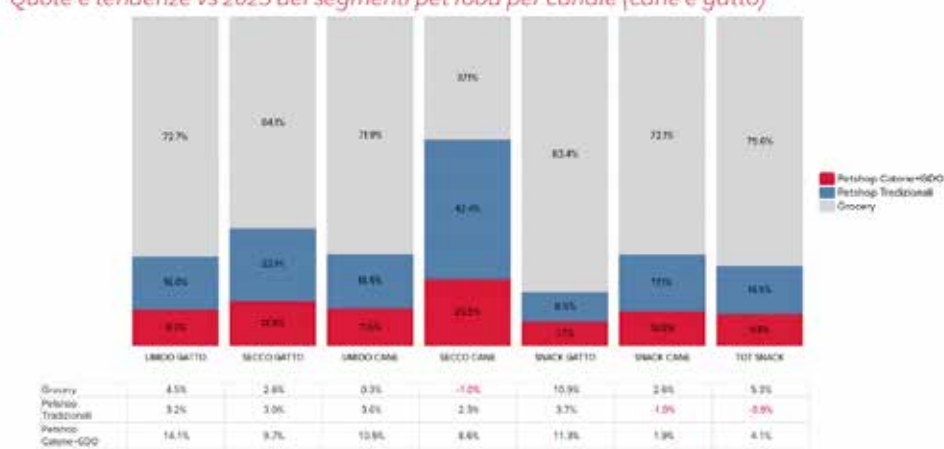
+39 0445 605 772
Via Lago di Albano, 70
36015 Schio (VI) Italy
sales@ifppackaging.it
www.ifppackaging.it



Il mercato **PET FOOD** in Italia supera i 3,1 miliardi di euro

IL DATO È CONTENUTO NEL RAPPORTO ASSALCO PRESENTATO A ZOOMARK 2025 DAL QUALE EMERGE ANCHE CHE NEL TRIENNIO DAL 2021 AL 2024 IL TASSO MEDIO DI CRESCITA È PARI AL +9,8%

Quote e tendenze vs 2023 dei segmenti pet food per canale (cane e gatto)



Rapporto Assalco - Zoomark 2025; Fonte: Circana - 52 settimane al 29 dicembre 2024 - dati a valore

La XVIII edizione del Rapporto Assalco-Zoomark: l'annuale pubblicazione supportata da evidenze scientifiche, ricerche e contributi di esperti realizzata da Assalco, l'Associazione di settore, documenta l'evoluzione del mercato del pet food e del pet care in Italia presentata lo scorso 5 maggio in occasione del convegno inaugurale di Zoomark, offre una fotografia aggiornata sull'importanza degli animali da compagnia nelle famiglie e in società.

Nel 2024 i prodotti per l'alimentazione di cani e gatti - che rappresenta il segmento principale del mercato del pet food e pet care - hanno sviluppato nel nostro Paese un giro d'affari (1) che ha superato i 3,1 miliardi di euro, con un aumento a valore del 3,7% rispetto al 2023. Un risultato positivo, che rappresenta tuttavia un leggero rallentamento sul fronte dei volumi, che segnano un -1,4% e che riallinea il dato al livello del 2021. Inserendo il trend a valore nel più ampio contesto dei consumi in Italia, si nota come il settore degli ali-

menti per cani e gatti abbia performato meglio del Largo Consumo Confezionato, cresciuto del 2,1%. L'andamento del mercato degli alimenti per cane e gatto registrato quest'anno si inserisce in un trend di medio periodo fortemente positivo che segna un tasso medio di crescita (CAGR) dal 2021 al 2024 a valore pari al +9,8%, che ha portato il mercato dai 2,4 miliardi di euro del 2021 ai 3,1 del 2024.

"Il mercato del pet food si conferma un settore resiliente nonostante la persistente inflazione e le incertezze economiche dovute all'aumento dei costi energetici e di alcune materie prime, nonché un generale rallentamento della crescita. Anche nel 2024, infatti, i pet owner hanno continuato a investire in salute e benessere dei loro animali da compagnia, consapevoli della sicurezza e completezza nutrizionale offerta dal pet food, dimostrando una fedeltà che rende il settore meno vulnerabile rispetto a minacce esterne" afferma Giorgio Massoni, Presidente di Assalco. "L'indagine di quest'anno conferma

una volta di più come i pet siano oggi considerati parte integrante del nucleo familiare, addirittura dal 96% dei proprietari. Questa crescente centralità ha anche un impatto diretto sulla domanda di prodotti e servizi: cresce l'attenzione verso il benessere, la salute, l'alimentazione e il comfort degli animali d'affezione. Nell'attuale contesto, che vede aumentare l'impegno anche economico delle famiglie per la cura dei propri pet a fronte dell'erosione del potere d'acquisto registrata negli ultimi anni, Assalco rinnova la richiesta di una riduzione dell'aliquota IVA sugli alimenti per gli animali da compagnia e le cure veterinarie dal 22% al 10%, una possibilità prevista dalla normativa europea. Considerare il pet food come una spesa quotidiana essenziale è oggi sempre più una questione di equità fiscale e sociale che avrebbe ricadute positive soprattutto sulla salute e il benessere dei nostri pet".

A trainare la crescita i prodotti per gatto

I prodotti per gatto rappresentano il 56,3% del valore complessivo, con un fatturato di 1.758 milioni di euro, e mostrano una dinamica in crescita (+5% rispetto al 2023), trainata dall'umido (+5,3%). Anche i prodotti per cane segnano un +2,1% di aumento, attestandosi a 1.367 milioni di euro, con una crescita maggiore nel secco (+2,3%). Rispetto al totale pet food, il segmento degli alimenti umidi si conferma il più importante con il 49% di quota e mostra una crescita a valore del 4,3%. Seguono gli alimenti secchi con il 40,4% di quota di mercato e un aumento a valore del 13,4%. Gli snack funzionali e fuoripasto per cani e gatti continuano a mostrare nell'insieme dinamiche positive solo a valore (+4,2%), ma la parte gatto registra



ACCOPPIAMENTO BASE SOLVENTE, ACQUA E SOLVENT LESS

Siamo terzisti specializzati nell'**accoppiamento di ogni tipologia di materiale flessibile**. Nel reparto di produzione abbiamo sei accoppiatrici/laminatrici fino ad una luce massima di mm. 1500. L'adesivo viene applicato con tecnologia rotocalco o flessografico con possibilità di stampa a 1 colore.



LACCATURA E VERNICIATURA

Le nostre rotative possono spalmare **coating barriera, lacche termosaldanti per carta, PET, PVC, lacche antifog** con la possibilità di applicare un ampio range di grammature di prodotti base solvente o acqua o alcol. Il coating consente di conferire ai materiali caratteristiche aggiuntive.



LAMINAZIONE

Le nostre linee di laminazione sono;
2 duplex a solvente "BOBST",
1 triplex a solvente "NORDMECCANICA",
3 duplex solvent-less "NORDMECCANICA".
Il processo è controllato attraverso degli scanner infrarossi che misurano in continuo la quantità di adesivo applicata.



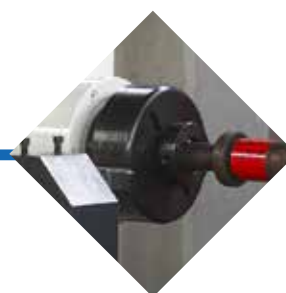
LAMINATI
CAVANNA

DAL 1969



TAGLIO

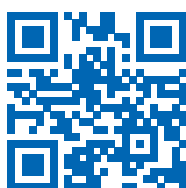
Offriamo il servizio di **taglio dei materiali in conto terzi**, con la possibilità di realizzare **formati personalizzati**.



RETTIFICA

Forniamo anche il **servizio di rettifica di cilindri e maniche gommati**.

SIAMO PRESENTI A IPACK-IMA • PAD. 5 - STAND B58



LAMINATI CAVANNA S.P.A.
Zona ind. Ponte Trebbia Via Bologna 9
29010 Calendasco (Piacenza) - Tel 0523 760041
www.laminaticavanna.com
info@laminaticavanna.com



una crescita a doppia cifra sia a valore che a volume, rispettivamente +10,2% e +11,5%.

Per quanto riguarda i canali distributivi, le Catene+Petshop GDO crescono a doppia cifra a valore per l'umido cane (+10,5%) e l'umido Gatto (+14,1%) e segnano buone performance anche nel secco cane (+8,6%) e secco gatto (+9,7%). Più contenuti gli aumenti a valore nel Grocery e nei Petshop Tradizionali per l'umido cane e gatto (+3,2% in entrambi) e per i secchi gatto (+2,6% e +3% rispettivamente), mentre i secchi cane crescono solo nei Petshop Tradizionali (+2,3%). Infine, sul fronte

degli Snack, il segmento gatto cresce significativamente a valore sia nel Grocery (+10,9%) che nelle Catene Petshop+Petshop GDO (+11,3%), meno nei Petshop Tradizionali (+3,7%).

La popolazione dei pet in Italia

Nelle famiglie italiane vivono quasi 65 milioni di animali da compagnia, una stima stabile nel suo complesso rispetto al 2023, ma che evidenzia al suo interno dinamiche differenti. Da un lato diminuiscono i pesci (28,1 milioni equivalenti a 1,4 milioni di acquari stimati) e gli uccelli (12,7 milioni), dall'altro aumentano cani e gatti che arrivano a

superare i 20 milioni di esemplari. Si osserva una prevalenza di gatti, che si stimano essere poco meno di 12 milioni di esemplari, registrando una crescita di oltre 1 milione. Seppur più contenuto, anche i cani segnano un aumento, ascrivibile principalmente a quelli di piccola taglia. Resta stabile la popolazione di piccoli mammiferi e rettili, oltre 3 milioni.

In flessione gli alimenti per altri animali da compagnia e gli accessori

Nel 2024 il mercato "alimenti per altri animali da compagnia" ha registrato un fatturato pari a 13,4 milioni di euro presso la GDO, facendo segnare una flessione a valore pari a -3,9% a fronte di una riduzione dei volumi del -4,5%, con dinamiche simili nei canali distributivi Ipermercati, Supermercati e Libero Servizio.

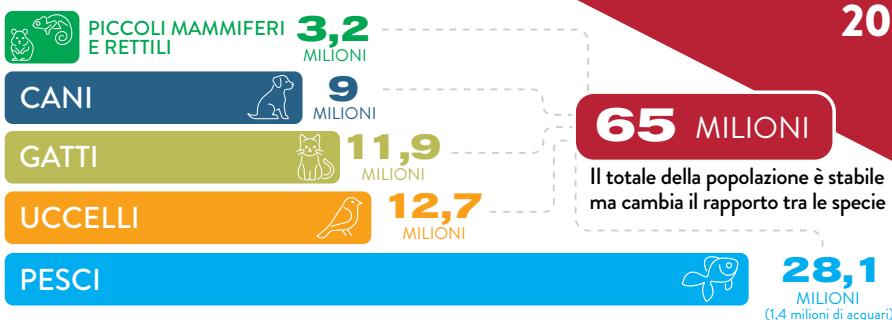
Anche il mercato degli accessori in GDO2 mostra un calo di fatturato pari al -2,6% e delle unità vendute pari al -0,7%, con una flessione maggiore nell'Ipermercato (-7,3%) che vale un quarto del fatturato totale. Si segnala tuttavia che, poiché questi dati fanno riferimento esclusivamente alla GDO, possono non rispecchiare gli andamenti generali. Gli accessori sono infatti disponibili con un ampio numero di referenze sia nei canali specializzati, che online. È il caso degli antiparassitari, segmento che ha visto un'innovazione di prodotto negli ultimi anni, i quali flettono sia a valore che in unità in GDO, ma nello Specializzato (Catene+Petshop GDO+Tradizionali) crescono del 10,7% in valore e +6,8% in unità.

Infine, le lettiere per gatto: pur considerabili come accessori appartenenti al segmento igiene, vengono invece rilevate a parte, in quanto costituiscono il più importante segmento non-food nel canale GDO, con un fatturato di oltre 102 milioni di euro. Nel 2024 il mercato segna una crescita a valore del +2,5% e a volume di +1%.

La crescita dell'e-commerce

Dall'elaborazione di dati interni, il valore totale del mercato online degli alimenti per cani e gatti in Italia nel 2024 è pari a 451 milioni di euro con una crescita anno su anno dell'8,2%, trainata dal gatto.

POPOLAZIONE PET IN ITALIA NEL 2024



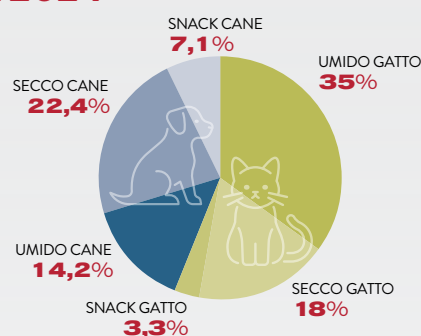
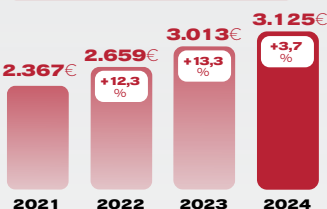
RAPPORTO ASSALCO ZOOMARK 2025

MERCATO IN ITALIA NEL 2024

ALIMENTAZIONE CANE E GATTO

Dati a valore in milioni di euro
Canale Grocery + specializzato (Tradizionali + Catene + Petshop GDO)

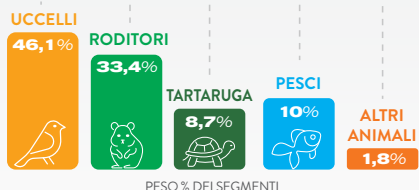
3.125 MILIONI €



ALIMENTI PER PICCOLI ANIMALI DA COMPAGNIA:

MERCATO IN ITALIA NEL 2024 (GDO)

13,4 MILIONI €



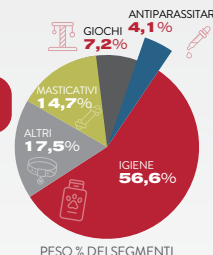
ACCESSORI

MERCATO IN ITALIA NEL 2024 (GDO)

83,7 MILIONI €

CANALE SPECIALIZZATO
Trend antiparassitari

+10,7% a valore +6,8% unità



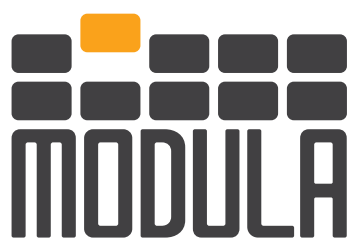
LETTIERE PER GATTI

MERCATO IN ITALIA NEL 2024 (GDO)

102,5 MILIONI €

+2,5% vs 2023

www.assalco.it



PICK

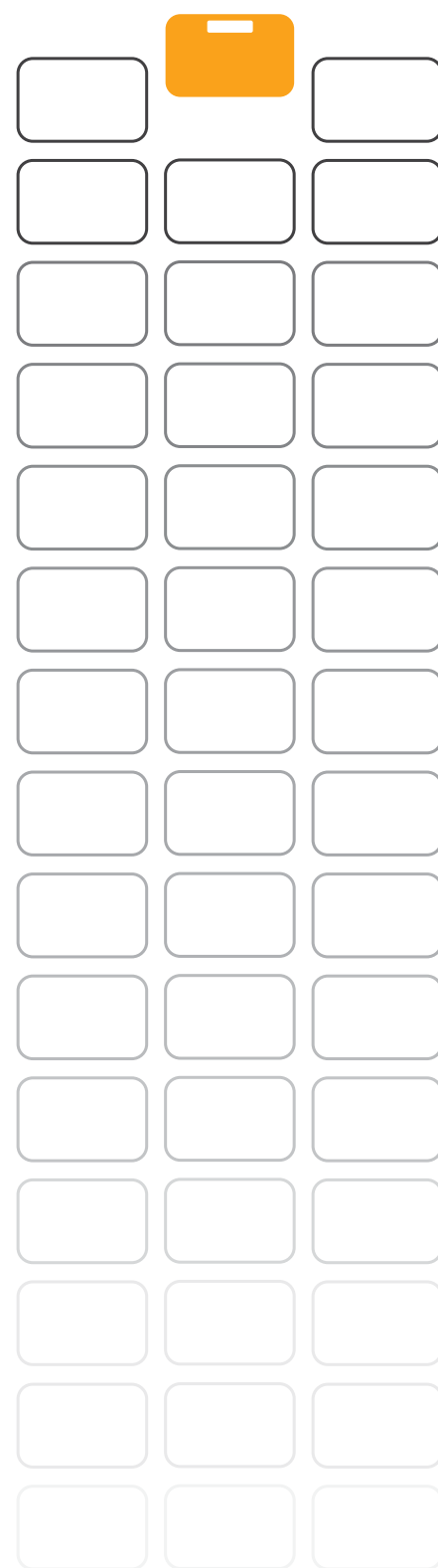
THE BEST

Modula **Flexibox.** Pick what you want when you want.

Con **Flexibox di Modula** i concetti di velocità ed efficienza vengono ridefiniti: il sistema di stoccaggio verticale ottimizza i processi con tempi di prelievo ridotti e soluzioni personalizzabili come mai prima d'ora. Un procedimento che avviene alla velocità massima di 180 cassette all'ora e col prelievo simultaneo fino a nove cassette per ciclo.

Grazie alla tecnologia avanzata e al design intelligente, il picking diventa un'operazione più fluida e rapida.

Guardalo all'opera: resterai senza parole, con più tempo a disposizione.



www.modula.com



TENCO, eccellenza italiana nel dosaggio e confezionamento

PUNTO DI RIFERIMENTO INTERNAZIONALE NEL PACKAGING, L'AZIENDA PROPONE SOLUZIONI MODULARI PER IL DOSAGGIO E IL RIEMPIMENTO. IL DOSATORE DOSELITE, IN ACCIAIO INOX AISI 316, GARANTISCE PRECISIONE, IGIENE E ADATTABILITÀ AI PIÙ DIVERSI FORMATI, RISPONDENDO ALLE ESIGENZE DI EFFICIENZA E FLESSIBILITÀ DELL'INDUSTRIA MODERNA.

Con oltre trentacinque anni di esperienza, Tenco è oggi uno dei player più apprezzati a livello internazionale nel settore packaging. Fondata nel 1989, l'azienda si è distinta per la qualità 100% Made in Italy, l'attenzione al dettaglio, la selezione accurata di materiali e fornitori, e la capacità di offrire soluzioni modulari e personalizzabili. I nostri impianti sono progettati principalmente per il settore alimentare e beverage, ma trovano applicazione anche nei comparti cosmetico, chimico, farmaceutico ed erboristico.

Alla base della filosofia produttiva di Tenco c'è l'impegno a realizzare macchinari robusti, affidabili e su misura, capaci di rispondere con precisione alle specifiche esigenze dei clienti, sia per quanto riguarda i prodotti da trattare sia per le caratteristiche dei contenitori. Il controllo interno di ogni fase – progettazione, selezione dei materiali, costruzione e collaudo finale – ci

consente di garantire standard qualitativi elevati e un servizio riconosciuto in tutto il mondo.

Il settore alimentare rappresenta il no-

stro principale mercato di riferimento, con applicazioni che spaziano dal dosaggio di salse, creme e condimenti al riempimento di vino, olio, liquori, conserve e latticini. Tuttavia, nel corso degli anni abbiamo consolidato il nostro know-how anche in altri settori, come la cosmetica – per il dosaggio di gel, emulsioni e lozioni – e la chimica e farmaceutica, offrendo soluzioni capaci di adattarsi a prodotti diversi e a formati di confezionamento sempre più vari.

Dosatori volumetrici Tenco: precisione e affidabilità

Tra le nostre specializzazioni storiche spiccano i dosatori volumetrici, sistemi progettati per garantire precisione, ripetibilità e semplicità d'uso in ogni contesto produttivo. Basati su pompe a pistone, disponibili a gestione pneumatica o elettronica, i dosatori Tenco sono ideali per trattare liquidi, prodotti densi e semi-densi, assicurando un dosaggio costante, preciso e privo di





sgocciolamenti.

Le principali caratteristiche dei nostri sistemi includono la robustezza meccanica, la facilità di regolazione dei parametri di dosaggio e la semplicità nelle operazioni di smontaggio e pulizia. Questi elementi rendono i dosatori Tenco ideali per applicazioni alimentari, dove l'igiene è un fattore cruciale, ma anche per tutti quei settori in cui è fondamentale mantenere elevata la precisione di dosaggio su una vasta gamma di formati e materiali di confezionamento. La modularità delle nostre soluzioni permette di configurare ogni macchina in funzione delle specifiche necessità produttive: dalla scelta delle valvole e dei sistemi di erogazione fino all'integrazione su linee di produzione preesistenti.

Doselite: il dosatore evoluto per l'industria alimentare

All'interno della gamma Tenco, Doselite rappresenta uno dei dosatori volumetrici più versatili e affidabili. Progettato per garantire precisione, rapidità e ripetibilità su una vasta gamma di prodotti liquidi, semi-densi e viscosi, Doselite si adatta perfetta-

tamente sia a produzioni artigianali sia a contesti industriali strutturati.

Disponibile in versione pneumatica o elettronica, Doselite può funzionare come macchina stand-alone o essere integrato in linee di produzione automatizzate. Il sistema volumetrico a pistone consente di dosare con efficienza anche prodotti particolarmente densi o trattati a caldo, come ragù, crema di nocciole, hummus, impasti, ricotta, burrata, pesto, miele e molti altri. Una delle applicazioni più in crescita è il riempimento di pouches, confezioni flessibili che stanno rivoluzionando il packaging grazie alla loro praticità e sostenibilità. Doselite risponde perfettamente a questa esigenza, grazie a un controllo accurato del volume erogato e a un sistema di riempimento pulito e preciso attraverso lo spout saldato, evitando sgocciolamenti e garantendo un processo igienico.

Materiali di alta qualità e facilità di gestione

Per garantire il massimo livello di igiene e resistenza, tutti i componenti di Doselite a contatto con il prodotto sono realizza-





ti in acciaio inox AISI 316, abbinati a guarnizioni specifiche certificate per il food. Il design del dosatore è studiato per facilitare al massimo le operazioni di pulizia: la macchina può essere smontata rapidamente senza l'uso di attrezzi, riducendo drasticamente i tempi di fermo.

A seconda delle esigenze produttive, Doselite può essere equipaggiata con diverse tipologie di valvole. Nella versione elettronica, è disponibile anche una retrocamera per il lavaggio automatico del pistone senza necessità di smontaggio. Inoltre, la macchina può essere collegata al sistema CIP dell'impianto produttivo, assicurando la massima igienizzazione.

Flessibilità e modularità per un'industria in evoluzione

Doselite mantiene una struttura com-

patata ma altamente configurabile: può essere installata su supporti mobili o adattata a stazioni di dosaggio multiple,

risultando ideale per un'ampia varietà di contenitori e applicazioni. Dalle bottiglie in vetro o plastica ai vasetti, dalle vaschette fino alle pouches con spout saldato, Doselite si adatta facilmente ai nuovi trend di confezionamento, sempre più orientati alla praticità e alla sostenibilità.

La possibilità di personalizzare il sistema di dosaggio permette alle aziende di differenziare la propria offerta e rispondere rapidamente alle richieste di un mercato in continua evoluzione. Anche per applicazioni speciali come la decorazione, l'iniezione o la farcitura, Doselite rappresenta una soluzione pratica e affidabile.

Innovazione continua e attenzione al cliente

Pur essendo una macchina consolidata, Doselite è oggetto di costanti aggiornamenti tecnologici per rispondere alle nuove esigenze di automazione e ottimizzazione dei processi. L'obiettivo di Tenco è migliorare continuamente l'efficienza e la flessibilità dei propri sistemi, senza mai rinunciare alla semplicità di utilizzo e alla robustezza che caratterizzano da sempre il marchio.

Grazie all'esperienza maturata in oltre tre decenni di attività, alla qualità dei materiali utilizzati e a un approccio orientato alla personalizzazione, Doselite è oggi uno strumento indispensabile per le aziende che cercano una soluzione di dosaggio affidabile, pronta a crescere insieme ai loro obiettivi produttivi.

www.tenco.it





PRODUZIONE	Circa 350/400 vasetti ora (produzione variabile a seconda del tipo di prodotto e della velocità dell'operatore)
CONSUMO ARIA MAX A 6 BAR	30 l/m per i modelli da 40 cc – 100 cc e 250 cc; 90 l/m per i modelli d 380cc – 680 cc e 1300 cc
ALIMENTAZIONE	Pneumatica o elettronica
PRESSIONE DI ESERCIZIO	4-6 bar
MODELLI DISPONIBILI – RANGE DI DOSAGGIO	Micro-cilindro fino a 12 cc Da 0-40 cc Da 2 a 100 cc Da 5 a 250 cc Da 5 a 380 cc Da 20 a 680 cc Da 50 a 1300 cc Da 50 a 1500 cc Da 100 a 2000 cc Da 100 a 5000 cc
POSIZIONAMENTO	Su banco Su carrello basso Su carrello alto
KIT GUARNIZIONI DISPONIBILI	PTFE Alimentare HPU e PTFE Alimentare HPU Alimentare PTFE PTFE ed EPDM
ACCESSORI	Valvole erogatrici a 3 vie Valvole antigoccia a 2 vie Tramogge di alimentazione Beccucci anti schiuma Kit antigoccia Kit ugello di riempimento dal fondo Kit sistema di mescolazione tramoggia Kit sistema di riscaldamento dosatore Kit sistema di riscaldamento tramoggia Kit sistema di riscaldamento valvole Kit sistema di riscaldamento tubi Kit dispositivo anti schiuma Kit sistema di pressatura tramoggia



***DISTRIBUZIONE
ELETTRICA*** *SRL*

SOLUZIONI PER L'ELETTRICITÀ

**MATERIALE ELETTRICO – ILLUMINOTECNICA – DOMOTICA
AUTOMAZIONE – SICUREZZA – EFFICIENZA ENERGETICA**

Viale Maestri del Lavoro Lotto 10 - 73042 Casarano (Le) - Tel. 0833 19 38 385 - vendite.distribuzioneelettrica@gmail.com



distribuzione elettrica srl

IPACK-IMA 2025 *Business, innovazione e networking*

OLTRE 1.200 ESPOSITORI DA 27 PAESI SONO UN'OCCASIONE UNICA PER ESPLORARE LE MIGLIORI SOLUZIONI DI PROCESSING E PACKAGING A LIVELLO GLOBALE. DALLE LINEE PRODUTTIVE LIVE DELLE SMART FACTORY AI RICONOSCIMENTI INTERNAZIONALI DI BEST PACKAGING E WORLDSTAR AWARDS, LA MANIFESTAZIONE SI CONFERMA LUOGO D'INCONTRO STRATEGICO PER L'INDUSTRIA.

Tutto è pronto perché la prossima edizione di Ipack-Ima, l'appuntamento internazionale di riferimento per le tecnologie e i materiali destinati al processing e al packaging nei settori alimentare e non alimentare, si confermi un successo. L'evento si svolgerà a Fiera Milano Rho dal 27 al 30 maggio 2025 e promette numeri da record: a poco più di tre mesi dall'apertura, è già stato annunciato il tutto esaurito.

Sono attesi oltre 1.200 espositori, di cui il 30% provenienti dall'estero, rappresentando ben 27 Paesi. Tra le nazioni più presenti spiccano Olanda, Turchia, Cina, Francia e Germania, a testimonianza della portata globale della manifestazione.

La proposta espositiva sarà suddivisa in otto padiglioni, organizzati per rispondere in modo mirato ai diversi mercati di riferimento:

Padiglioni 1-3: protagonisti il grain based food, storico settore di punta della fiera.

- Padiglioni 5-7: tecnologie e materiali per il general food.

- Padiglioni 6-10: soluzioni end of line, trasversali a tutti i mercati.

- Padiglione 4: focus su liquid food & beverage.

- Padiglione 2: dedicato al non food e alle industrie Life Science.

In concomitanza con Ipack-Ima si terrà anche PHARMINTECH, l'evento dedicato alle tecnologie per il settore Life Science.

Sotto il claim "The Art of Innovation", la fiera si presenta non solo come una vetrina commerciale ma come un hub internazionale di competenze, innovazione e networking. Il ricco program-

ma di eventi, workshop e convegni ne sottolinea l'obiettivo: essere il luogo in cui le soluzioni tecnologiche più avanzate incontrano le esigenze dei mercati globali.

Smart Factory by Ipack Ima

L'idea è di offrire ai visitatori l'opportunità di vivere un'esperienza simile a quella di uno stabilimento vero proponendo linee di produzione complete rese operative all'interno dei padiglioni. Al padiglione 4 sarà presente Smart

Factory Beverage, una linea produttiva innovativa, smart e sostenibile che offrirà a tutto il pubblico internazionale un'esperienza in cui seguire live la produzione e il confezionamento di Hummus monoporzione. Questa linea di confezionamento per bottiglie di liquid food è progettata per garantire continuità produttiva, precisione e versatilità su un ampio spettro di formati. Parte dal processo di trasformazione e lavorazione del prodotto vegetale, realizzando il semi-lavorato per poi confezionarlo in



vaschette monodose, e terminare gli step con una soluzione di etichettatura e fine-linea. È realizzata con il supporto di alcuni espositori. Ciascuno di loro ha curato step del processo di preparazione utilizzando il meglio delle proprie tecnologie e dei propri materiali, per dimostrare la cooperazione e l'integrazione, anche digitale, dei propri sistemi. Particolare attenzione sarà posta sui materiali di packaging utilizzati, con grande enfasi rivolta alla sostenibilità, in combinazione con l'attenzione alla qualità del prodotto, alla conservazione e alla tracciabilità.

Non mancherà di attirare l'attenzione degli operatori anche la Smart Factory Coffee che al Padiglione 7 presenterà una linea verticale per il confezionamento di sacchetti da 250g Corner Seal "riciclabili", con compensazione del gas e valvola di degasaggio, insieme a un sistema completo di fine linea che comprende un case packer, un palletizzatore, un LGV, sistemi di etichettatura e una selezionatrice ponderale, il tutto gestito da un avanzato sistema di automazione integrata.



Premio Best Packaging

Si svolgerà il 28 maggio la premiazione del Best Packaging 2025, il premio promosso dall'Istituto Italiano Imballaggio che da oltre 60 anni valorizza le più avanzate proposte di packaging, packaging design, materiali innovativi contribuendo allo sviluppo di quella cultura industriale che è componente determinante del successo del made in Italy di settore nel mondo. Il premio

2025 incorona i progetti finalisti su tre filoni principali, sostenibilità, tecnologia, esperienza delineando un ecosistema in trasformazione trasversale a tutti i mercati dal food and beverage alla cosmetica, dal beauty and personal care al chimico e farmaceutico. In questo contesto, i trend emergenti guardano a riduzione del consumo di materiali, funzionalità ed ergonomia del packaging, senza dimenticare scalabilità e adattabilità.



WorldStar Awards 2025

Come preannunciato dall'Organizzazione Mondiale dell'Imballaggio (WPO) in occasione di Ipack-Ima il 30 maggio prossimo si svolgerà presso il Teatro Alcione a Milano la cerimonia

that Saves Food Award.

L'evento è coordinato in collaborazione con il membro locale della WPO, l'Istituto Italiano Imballaggio, l'associazione punto di riferimento in Italia per il settore del packaging che promuove innovazione, sostenibilità, formazione e professionalizzazione. L'Organizzazione Mondiale dell'Imballaggio (WPO) è una federazione internazionale, non governativa e senza scopo di lucro, di istituti di imballaggio, associazioni, federazioni e altre parti interessate, tra cui aziende e associazioni di categoria. Conta 84 membri, in rappresentanza di 63 Paesi, tra cui membri effettivi, membri onorari, membri affiliati e una Federazione regionale. L'elenco dei vincitori 2025 è disponibile sul sito worldstar.org.

www.ipackima.com



dei WorldStar Awards 2025, che riunirà leader del settore, professionisti del design e brand da tutto il mondo.

Nel 2025, il concorso ha registrato un numero record di 550 partecipanti provenienti da 40 paesi, con 260 vincitori, protagonisti di spicco del mercato. Oltre ai premi principali, la cerimonia svelerà i vincitori delle categorie speciali, tra cui: President's Award; Sustainability Award; Marketing Award; Packaging

WE LAB YOUR LAB

Noi di **ATS FAAR INDUSTRIES** abbiamo la soluzione giusta per il vostro laboratorio di controllo qualità del prodotto.

Siamo operativi in tutte le fasi di progettazione, installazione e collaudo per la realizzazione di laboratori su misura, la fornitura di arredi tecnici e strumentazione professionale.

La nostra esperienza e professionalità vi garantisce la massima soddisfazione.



CONTATTATECI!



+39 02 36636340



Via Leonardo da Vinci 11/B
20051 Cassina dé Pecchi Milano ITALY



atsfaar@atsfaar-ind.eu



www.atsfaar.it



atsfaar[®] *Industries*
srl
turn key labs

SESOTEC lancia la piattaforma software Insight.HMI

IL SISTEMA DI RILEVAMENTO METALLI VARICON+ GLS MF CON SOFTWARE OPERATIVO INSIGHT.HMI OFFRE FUNZIONAMENTO INTUITIVO E MASSIMA PRECISIONE DI RILEVAMENTO PER LA PRODUZIONE ALIMENTARE. RAPPRESENTA UN SALTO DI QUALITÀ SUL FRONTE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE E CONSENTE ALLE AZIENDE DI AUMENTARE L'EFFICIENZA DELLE LORO LINEE DI PRODUZIONE.

Con la nuova piattaforma software Insight.HMI, Sesotec lancia un potente software operativo che porta a un nuovo livello la facilità d'uso, la trasparenza e la sicurezza della produzione nell'industria alimentare. La soluzione web-based consente il controllo e il monitoraggio intuitivo dei dispositivi Sesotec, in qualsiasi momento e da qualsiasi luogo.

"Con INSIGHT.HMI mettiamo le persone al centro", afferma Paolo Mauri,

Country Manager Italia di Sesotec. "Il software è stato sviluppato appositamente in collaborazione con i nostri clienti in tutto il mondo ed è stato continuamente ampliato. Supporta gli operatori di linea nel loro lavoro quotidiano e consente ai responsabili della qualità di mantenere una visione d'insieme in qualsiasi momento."

Un'efficienza che convince

La nuova piattaforma software convin-

ce per la sua chiara guida all'uso, la moderna tecnologia web e le opzioni di applicazione flessibili:

Monitoraggio trasparente in tempo reale di tutti i dispositivi collegati

Controllo a distanza tramite dispositivi mobili grazie a un codice QR, senza scaricare un'app aggiuntiva

Interfaccia utente basata su widget con accesso rapido alle informazioni e alle impostazioni rilevanti

Analisi degli audit e delle prestazioni

SESOTEC launches the Insight.HMI platform software

THE VARICON+ GLS MF METAL DETECTION SYSTEM WITH INSIGHT.HMI OPERATING SOFTWARE OFFERS INTUITIVE OPERATION AND MAXIMUM DETECTION ACCURACY FOR FOOD PRODUCTION. IT REPRESENTS A SIGNIFICANT LEAP FORWARD IN FOOD SAFETY AND ENABLES COMPANIES TO INCREASE THE EFFICIENCY OF THEIR PRODUCTION LINES.

With the new Insight.HMI software platform, Sesotec is launching powerful operating software that takes ease of use, transparency and production safety in the food industry to a new level. The browser-based solution enables intuitive control and monitoring of Sesotec devices - at any time and from anywhere.

"With Insight.HMI, we are putting people at the center," says Paolo Mauri, Sesotec country manager Italy. "The

software was developed specifically in collaboration with our customers around the world and has been continuously expanded. It supports machine operators in their daily work and enables quality managers to maintain an overview at all times."

Efficiency that convinces

The new software platform impresses with its clear user guidance, modern web technology and flexible application options:

Transparent live monitoring of all connected devices

Remote control via mobile devices via QR code - without additional app download

Widget-based user interface with quick access to relevant information and settings

Audit and performance analysis in real time - including "Wheel of Auditcheck" for immediate test runs

Hygienic design and reliable operation even under production conditions

in tempo reale, compresa la "Ruota dell'Auditcheck" per l'esecuzione immediata di test.

Design igienico e funzionamento affidabile

Grazie alla visualizzazione in tempo reale dei principali dati di produzione e alla semplice rendicontazione degli eventi rilevanti, le aziende possono non solo migliorare la sicurezza alimentare, ma anche aumentare l'efficienza delle loro linee di produzione.

Collaudato nella pratica: Varicon+ GLS MF con Insight.HMI

Insight.HMI è utilizzato nel Varicon+ GLS MF, un potente sistema di rilevamento dei metalli con tecnologia multifrequenza. Come modello standard per l'ispezione di prodotti confezionati e sfusi su nastri trasportatori, il Varicon+ GLS MF è caratterizzato da un'ottima precisione di rilevamento. In combinazione con l'intuitivo software Insight.HMI, il risultato è una soluzione che combina in modo ideale, facilità d'uso,

precisione e affidabilità del processo. INSIGHT.HMI è più di una semplice interfaccia utente: è uno strumento centrale per iniziare la produzione digitale in rete. La tecnologia web consente una semplice integrazione nelle infrastrutture IT esistenti. In questo modo è ancora più facile rispettare gli standard di qualità e sicurezza.

www.sesotec.com

Posizione a Ipack-Ima: Pad. 7 - Stand A132

Insight.HMI porta il funzionamento del dispositivo a un livello completamente nuovo: basta collegare l'unità di controllo e il dispositivo mobile alla stessa rete, scansionare il codice QR sul dispositivo e la visualizzazione è disponibile sul dispositivo mobile (Rendering: Sesotec GmbH)



Insight.HMI takes device operation to a whole new level: simply connect the control unit and mobile device to the same network, scan the QR code on the device and the display is available on the mobile device (Rendering: Sesotec GmbH)

Il sistema di rivelazione dei metalli Varicon+ GLS MF può essere equipaggiato con il software Insight.HMI (Rendering: Sesotec GmbH)



The Varicon+ GLS MF metal detection system can be equipped with the Insight.HMI software (Rendering: Sesotec GmbH)

Thanks to the real-time display of key production figures and the simple documentation of relevant events, companies can not only improve food safety, but also increase the efficiency of their production lines.

Proven in practice: Varicon+ GLS MF with Insight.HMI

Insight.HMI is used in the Varicon+ GLS MF

- a powerful metal detection system with multi-frequency technology. As a standard model for inspecting piece goods and bulk goods on conveyor belts, the Varicon+ GLS MF is characterized by very good detection accuracy. In combination with the intuitive Insight.HMI software, the result is a solution that ideally combines ease of use, precision and process reliability.

A step towards digitalization

Insight.HMI is more than just a user interface - it is a central tool for getting started with networked, digital production. The web technology enables simple integration into existing IT infrastructures. This makes it even easier to comply with quality and safety standards.

Dentro l'innovazione del packaging flessibile: il FLX HUB di IMA

DALL'EVOLUZIONE DELL'HUB IMA FLX ALLE SOLUZIONI TAILOR-MADE PER IL CONFEZIONAMENTO BAKERY: UN VIAGGIO NELLA STRATEGIA E NELL'INNOVAZIONE DEL GRUPPO, TRA MERCATI EMERGENTI, SOSTENIBILITÀ E NUOVE PROSPETTIVE.

“**W**e are packaging”, non è soltanto uno slogan, ma una dichiarazione di identità del FLX HUB di IMA, tra i principali player nella realizzazione di soluzioni per il confezionamento con film flessibile. In vista della prossima edizione di IBA, la fiera dedicata al mondo dell'industria del bakery (in programma a Dusseldorf dal 18 al 22 maggio), abbiamo avuto il piacere di approfondire la visione, la struttura e le strategie di un player che fa dell'innovazione e del-

la competenza i propri punti di forza. Competenze che il Gruppo IMA ha consolidato attraverso la creazione del FLX HUB, un polo tecnologico che integra aziende con expertise complementari. All'interno dell'HUB operano brand specializzati, come Ilapak, che offre soluzioni per l'alimentazione e il confezionamento orizzontale in atmosfera modificata (M.A.P.) per pizza fresca, tortillas e sandwiches; sistemi verticali VF- FS e FFS di tipo Stand-Up Pouch, di pesatura e conteggio per panini, bretzel,

croissants e prodotti simili, Record ed Eurosicma, focalizzati sulle soluzioni orizzontali e sui sistemi di alimentazione – in particolare per biscotti, barrette, wafer, merendine e prodotti da forno – insieme a realtà internazionali come Delta Systems (Stati Uniti) e Tecmar (Argentina), che presidiano i rispettivi mercati con sistemi orizzontali e verticali. A completare l'HUB, Fillshape, attiva nelle soluzioni Stand-Up Pouch per liquidi. Ogni azienda dell'HUB mantiene un'identità tecnica e commerciale ben

Inside the innovation of flexible packaging: the FLX HUB by IMA

FROM THE EVOLUTION OF THE IMA FLX HUB TO TAILOR-MADE SOLUTIONS FOR BAKERY PACKAGING: A JOURNEY THROUGH THE GROUP'S STRATEGY AND INNOVATION, ACROSS EMERGING MARKETS, SUSTAINABILITY, AND NEW PERSPECTIVES.

“**W**e are packaging” is not just a slogan, but a declaration of identity for the IMA FLX HUB, one of the leading players in the development of flexible film packaging systems. Ahead of the next edition of IBA, the trade fair dedicated to the bakery industry (scheduled in Düsseldorf from May 18 to 22), we had the pleasure of exploring the vision, structure, and strategies of a player whose strengths lie in innovation and expertise. The IMA Group has consolidated these strengths through the creation of the

FLX HUB, a technological hub that integrates companies with complementary expertise. Within the HUB operate specialized brands such as Ilapak, which offers horizontal M.A.P. (Modified Atmosphere Packaging) solutions for fresh pizza, tortillas, and sandwiches; vertical systems like VF- FS and FFS Stand-Up Pouches, and weighing and counting systems for buns, pretzels, croissants, and similar products. Record and Eurosicma focused on horizontal solutions and feeding systems, particularly for biscuits, bars, wafers, snacks, and baked goods, alongside

international companies like Delta Systems (USA) and Tecmar (Argentina), which serve their respective markets with horizontal and vertical systems. Completing the HUB is Fillshape, active in Stand-Up Pouch solutions for liquids. Each company in the HUB maintains a clearly defined technical and commercial identity, yet works in synergy to offer integrated, scalable, and customized solutions. “Among the most important sectors for our HUB is the bakery world, which is why our customers will find us at a dedicated trade fair like IBA,” explains

definita, ma lavora in sinergia per offrire soluzioni integrate, scalabili e su misura. “Tra i settori di maggiore rilevanza per il nostro HUB c’è proprio il mondo bakery, motivo per il quale i nostri clienti potranno trovarci in una fiera dedicata come IBA”, ci ha spiegato Christian Romualdi, responsabile marketing di IMA Ilapak. “Un settore che comprende pane, tortillas, layer cake, biscotti, wafer, pizze fresche e surgelate, cracker e barrette e che oggi rappresenta circa il 50 per cento del fatturato dell’intero comparto. Per rispondere alle esigenze di questo mercato, i nostri brand hanno sviluppato soluzioni che spaziano dalle macchine verticali a quelle orizzontali, includendo tecnologie per il confezionamento in atmosfera modificata (M.A.P.), sistemi di alimentazione, pesatura e conteggio e di fine linea”.

“Ilapak Italia – ci spiega Simone Del Tongo, Direttore Commerciale di Ilapak Italia – è la divisione specializzata nelle soluzioni verticali per il confezionamento. Realizziamo impianti completi che partono dalla bobina e includono sistemi di pesatura multi-testa. In particolare, nel settore bakery, ha un ruolo chiave in una nicchia

specificata: il frozen bakery. In quest’ambito, serviamo sia il canale retail che il food service, in sinergia con la divisione tedesca di IMA Ilapak specializzata in sistemi di visione, conteggio e pesatrici lineari. Questa collaborazione ci consente di integrare soluzioni ad alto valore aggiunto. Inoltre recentemente abbiamo ampliato il nostro portafoglio introducendo soluzioni per il confezionamento in buste Doy e di tipo Stand-Up, realizzate da bobina. Tali confezioni possono essere realizzate sulla nostra gamma VFFS Vegatronic e sulla nuova macchina FFS Doytronic 120. La particolarità di quest’ultima macchina è il layout estremamente compatto, abbinato a un sistema di cambio formato automatico che garantisce maggiore efficienza. Inoltre, può lavorare sia da bobina che da buste preformate: un unicum nel panorama del packaging verticale che mette sempre più in evidenza la nostra attenzione all’innovazione, con nuove soluzioni che vengono sviluppate in sinergia tra le Divisioni IMA per fornire al mercato le migliori alternative possibili e in grado di supportare la produzione dei nostri clienti dalla A alla Z”.

“La forza del nostro Gruppo – aggiunge Andrea Pellegrini, Direttore Commerciale di Ilapak International e dei brand Record ed Eurosicma – sta nella capacità di offrire soluzioni complete e flessibili, che spaziano dal confezionamento primario al secondario, coprendo un’ampia gamma di esigenze: dall’entry level fino all’alta gamma, per mercati con richieste standard così come per quelli più esigenti e complessi. Un trend sempre più evidente – spiega – è l’integrazione delle tecnologie all’interno del Gruppo. Stiamo realizzando impianti che, giusto per fare qualche esempio, uniscono soluzioni di Record, come ad esempio il sistema Flow Pocket, con le flowpack Carrera di Ilapak, oppure sistemi di alimentazione e gestione del prodotto di Eurosicma in combinazione con soluzioni Ilapak o Record. L’obiettivo è offrire ai nostri clienti, come ha spiegato Simone, linee complete e perfettamente coordinate, capaci di adattarsi a ogni tipo di prodotto e contesto produttivo. Questo è possibile grazie alla lunga esperienza e alla storia delle nostre aziende: oltre 150 anni di competenze sommate, che oggi ci permettono di offrire un portafoglio ampio e strutturato.

Christian Romualdi, Marketing Manager at IMA Ilapak. “This sector includes bread, tortillas, layer cakes, biscuits, wafers, fresh and frozen pizzas, crackers, and bars, and today represents about 50 percent of the total turnover in this field. To meet the needs of this market, our brands have developed solutions ranging from vertical to horizontal machines, including M.A.P.

packaging technologies, feeding, weighing and counting systems, and end-of-line systems.”

“Ilapak Italia – adds Simone Del Tongo, Sales Director of Ilapak Italia – is the division specialized in vertical packaging solutions. We build complete systems starting from the reel and including multi-head weighing systems. In the bakery sector,

we play a key role in a specific niche: frozen bakery. Here, we serve both the retail and food service channels in synergy with IMA Ilapak’s German division, which specializes in vision systems, counting, and linear weighers. This collaboration allows us to integrate high-value-added solutions. We have also recently expanded our portfolio by introducing Doy and Stand-Up pouch packaging solutions from reel. These packages can be produced on our Vegatronic VFFS range and the new Doytronic 120 FFS machine. The latter is particularly notable for its extremely compact layout combined with an automatic format change system that ensures greater efficiency. It can work with both reel and pre-made pouches — a unique feature in vertical packaging that increasingly highlights our focus on innovation, with new solutions developed in synergy across IMA divisions to deliver the best possible alternatives, supporting our customers’ production from A to Z.”

“The strength of our Group – adds Andrea Pellegrini, Sales Director of Ilapak International and the Record and Eurosicma brands – lies in our ability to offer complete and flexible solutions, from primary



Abbiamo tre siti produttivi di eccellenza, coordinati da un'unica struttura di ingegneria e gestione progetti, e un laboratorio a Lugano che supporta trasversalmente tutte le realtà. Questo approccio integrato ci consente di ottimizzare le competenze interne e garantire al cliente soluzioni affidabili, performanti e coerenti in ogni fase del processo.

Come vi approcciate a nuove soluzioni e innovazione?

In due modi – spiega Andrea Pellegrini –: in alcuni casi, il cliente richiede una macchina già nota e consolidata, che possiamo offrire rapidamente grazie alla nostra gamma standard. Ma quando emergono esigenze nuove – che riguardino materiali riciclabili, confezionamento in M.A.P. o, per esempio, nuove modalità di handling ed alimentazione – il progetto diventa su misura. Ed è proprio in questi progetti che troviamo spesso spunti preziosi per evolvere la nostra proposta e anticipare i bisogni del mercato, sviluppando soluzioni che

to secondary packaging, covering a wide range of needs: from entry-level to high-end, for markets with standard requirements as well as for the most demanding and complex ones. One growing trend is the integration of technologies within the Group. We are building systems that, for example, combine Record's Flow Pocket solution with Ilapak's Carrera flowpacks, or Eurosicma's feeding and product handling systems with Ilapak or Record solutions. The goal, as Simone explained, is to provide our customers with complete, perfectly coordinated lines that can adapt to any product and production context. This is possible thanks to the long history and experience of our companies: more than 150 years of combined expertise, allowing us to offer a broad and structured portfolio. We have three centers of manufacturing excellence, coordinated by a single engineering and project management structure, and a laboratory in Lugano that supports all the businesses. This integrated approach allows us to optimize internal competencies and ensure reliable, high-performance, and

coprono l'intera linea, fino alla pallettizzazione.

L'analisi che facciamo – aggiunge Simone Del Tongo – con il cliente è sempre a 360 gradi: non ci limitiamo al confezionamento primario ed ai relativi sistemi a monte, ma estendiamo, come detto da Andrea, la nostra proposta anche al confezionamento secondario e alla pallettizzazione. All'interno del gruppo disponiamo infatti di una divisione EOL (End of Line), che lavora in modo trasversale per offrire soluzioni integrate in queste fasi cruciali. Oggi il mercato non cerca più la singola macchina, ma linee complete: sistemi che comprendano dosaggio, alimenta-

zione, confezionamento primario e secondario, fino al fine linea. E il nostro valore aggiunto è proprio la capacità di proporre soluzioni su misura, coordinate e perfettamente integrate tra loro.

L'innovazione è anche nell'approccio dunque...

Esattamente. Oltre all'innovazione tecnica – spiega Pellegrini – un altro pilastro fondamentale della nostra proposta è l'investimento nel service e l'approccio consulenziale che adottiamo nei confronti dei clienti. Non ci limitiamo solo a fornire soluzioni complete per il confezionamento bakery, ma offriamo anche un importante servizio



consistent solutions throughout every phase of the process.”

How do you approach new solutions and innovation?

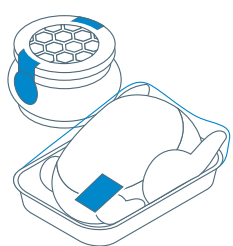
In two ways – explains Andrea Pellegrini –. Sometimes the customer requests a well-known, proven machine that we can deliver quickly thanks to our standard range. But when new needs arise – such as recyclable materials, M.A.P. packaging, or new handling and feeding methods – the project becomes customized. And it's precisely these projects that often provide valuable insights to evolve our offering and anticipate market needs, developing solutions that cover the entire line up to palletization.

The analysis we conduct with the customer – adds Simone Del Tongo – is

always comprehensive: we don't limit ourselves to primary packaging and the upstream systems but, as Andrea said, extend our offering to secondary packaging and palletization as well. Within the group, we have an EOL (End of Line) division that works cross-functionally to provide integrated solutions for these crucial phases. Today, the market no longer seeks a single machine, but complete lines, systems that include dosing, feeding, primary and secondary packaging, up to end-of-line. Our added value lies in our ability to offer tailor-made, coordinated, and perfectly integrated solutions.”

So innovation is also in your approach...

Exactly. Beyond technical innovation – Pellegrini explains – another key pil-



etipack
FOOD



Hall 4
A39 B40

27 - 30 MAY 2025

UNA GAMMA COMPLETA
DI SOLUZIONI PER
ETICETTATURA,
CODIFICA,
CONFEZIONAMENTO
DEDICATE AL SETTORE
ALIMENTARE.



etipack.it/settore/alimentare/



post-vendita: la revisione e l'upgrade delle macchine esistenti.

Siamo in grado di intervenire su impianti complessi, anche quelli già in funzione da anni, per introdurre nuove funzionalità, materiali che prima non venivano lavorati, e ottimizzare le performance. Questa attività, che rientra in un'altra linea di business, ci permette di offrire soluzioni di revamping e upgrade con un'unica guida all'interno del nostro gruppo, focalizzata sul flexible packaging. La proposta di upgrade viene valutata insieme al team vendite, per garantire

sempre la soluzione migliore in base alle esigenze specifiche del cliente. L'upgrade non è solo una questione di miglioramento tecnologico, ma ci consente anche di mantenerci come fornitore originale, con un service sempre adeguato e garantito, assicurando durata, resistenza e qualità a lungo termine. Questo approccio consulenziale è fondamentale: vogliamo essere partner dei nostri clienti, non solo fornitori. Ogni scelta deve essere basata su competenza, esperienza e trasparenza, per offrire la proposta più adatta e sostenibile nel lungo periodo.



lar of our offering is our investment in service and the consultative approach we take with our clients. We don't just provide complete packaging solutions for the bakery sector, we also offer an important after-sales service: the overhaul and upgrade of existing machines. We can intervene on complex systems, even those already in operation for years, to introduce new features, work with materials not previously processed, and optimize performance. This activity, which falls under another business line, allows us to offer revamping and upgrade solutions with a single point of contact within our group, focused on flexible

packaging. The upgrade proposal is assessed together with the sales team to always guarantee the best solution for the client's specific needs. Upgrades are not just about technology enhancement but also allow us to remain the original supplier, with always appropriate and guaranteed service, ensuring long-term durability, strength, and quality. This consultative approach is essential: we aim to be partners to our clients, not just suppliers. Every decision must be based on expertise, experience, and transparency, to offer the most suitable and sustainable solution in the long run.

Quale è la situazione attuale del mercato?

Per quanto riguarda le tecnologie verticali – spiega Del Tongo – possiamo dire che il mercato è vivo, dinamico, anche quello interno. I fondi del PNRR hanno sicuramente dato una spinta e continuano a rappresentare un'opportunità per molte aziende. C'è fermento, arrivano richieste concrete, ordini. Sul piano internazionale, invece, la situazione è più sfumata. Il Nord America rappresenta per noi un mercato strategico – per struttura, know-how e qualità delle soluzioni proposte – ma l'incertezza legata al tema dei dazi sta rallentando le decisioni d'investimento. Nonostante ciò, abbiamo chiuso il 2024 con un risultato eccellente e siamo partiti nel 2025 con un portafoglio ordini record nel segmento delle verticali. Stiamo investendo in nuove aree, come il Sud-Est asiatico, che mostra segnali di maturazione importanti. I clienti locali stanno iniziando a richiedere tecnologie più evolute e performanti, e questo si riflette nel successo della nostra filia-

What is the current market situation?

As far as vertical technologies – says Del Tongo – we can say the market is active and dynamic, even domestically. PNRR funds have certainly boosted momentum and continue to offer opportunities for many companies. There's a buzz, with concrete inquiries and orders. Internationally, the situation is more nuanced. North America is a strategic market for us – in terms of structure, know-how, and the quality of proposed solutions – but uncertainty regarding tariffs is slowing investment decisions. Despite this, we closed 2024 with excellent results and started 2025 with a record order book in the vertical segment. We're investing in new areas like Southeast Asia, which is showing significant signs of maturity. Local clients are beginning to demand more advanced and high-performance technologies, which is reflected in the success of our Bangkok branch, where we're receiving very positive feedback. The environment remains delicate, but the market is showing encouraging signals. Our goal is to continue interpreting change and turning it into oppor-

ALPHACAM BY HEXAGON

CAD - CAM PER LA LAVORAZIONE DELLA PLASTICA



SCOPRI DI PIÙ

www.alphacam.it



ALPHACAM



DESIGNER

Gestione Produzione
Automatizzata Industria 4.0 ready



Lavorazione
Modelli Solidi



Post Processor per
tutti i centri di lavoro



Nesting Automatico



Lavorazioni fino a
5 assi in continuo

le di Bangkok, dove stiamo ottenendo riscontri molto positivi. Il contesto resta delicato, ma il mercato sta dando segnali incoraggianti: il nostro obiettivo è continuare a interpretare il cambiamento e trasformarlo in opportunità.

Anche per quanto riguarda le tecnologie orizzontali – commenta Andrea Pellegrini – possiamo ritenerci soddisfatti dal rendimento degli ultimi anni e dalle prospettive per il prossimo. Come ha ben sottolineato Simone, la situazione statunitense genera incertezza per gli investitori. Gli USA rappresentano per noi un mercato chiave, sia per Ilapak Italia che per Ilapak International, e oggi valgono circa un quarto del fatturato del gruppo. È un'area dove Eurosicma e Record, per scelta, non erano state presenti in passato, ma dove ora, grazie alla presenza di una nostra unità produttiva locale, possiamo reagire prontamente e con maggiore flessibilità. L'incertezza non è tanto nostra, quanto del cliente, che – comprensibilmente – sta cercando di capire l'impatto di questo scenario economico-finanziario, in alcuni casi anche segnato da pesanti perdite tra grandi investitori e gruppi industriali.

Ci sembra di respirare comunque positività, o sbagliamo?

No, siamo certamente positivi. Abbiamo rafforzato la nostra presenza in aree ad alto potenziale, come il Nord Africa, il Medio Oriente e l'Arabia Saudita, dove vediamo una forte crescita. Il Sud-Est asiatico resta centrale, e in generale possiamo contare su una struttura solida e diversificata, che ci consente di rispondere con efficacia ai cambiamenti, anche improvvisi. Dobbiamo essere chiari: il mercato non tornerà a com'era prima del Covid e di questo periodo complesso. Per questo sarà fondamentale saper cambiare pelle, adattarsi continuamente. La flessibilità, per noi, non è solo una caratteristica tecnica, ma un valore culturale e organizzativo. Essere pronti, con un'offerta variegata e un approccio consulenziale, ci permette di restare sempre vicini ai clienti, ovunque siano.

SOSTENIBILITÀ E OPENLAB

L'industria si muove oggi lungo una doppia direttrice: da un lato la necessità di adattarsi a richieste di mercato in continua evoluzione, dall'altro la responsabilità di ridurre l'impatto ambientale, soprattutto in termini di materiali. Per rispondere a questa esigenza, il Gruppo IMA ha avviato già nel 2016 il progetto OpenLab. "Open Lab nasce come investimento mirato e oggi è diventato un vero network a supporto trasversale di tutto il gruppo", spiega Davide Paltrinieri, responsabile del progetto. «IMA ha avuto l'intuizione, con anni di anticipo, di concentrarsi sull'interazione tra materiali e macchine, prevedendo che le trasformazioni del mercato avrebbero imposto nuove sfide. Lavoriamo per studiare il comportamento dei materiali sostenibili e riciclabili, non solo dal punto di vista della loro composizione chimica, ma anche in relazione alla progettazione e all'efficienza delle soluzioni di confezionamento. Mettiamo a disposizione dei progettisti dati

tunity.

Even in horizontal technologies – adds Andrea Pellegrini – we are satisfied with recent performance and future prospects. As Simone noted, the U.S. situation is generating uncertainty for investors. The U.S. represents a key market for both Ilapak Italia and Ilapak International, accounting for about a quarter of the group's turnover. It's an area where Eurosicma and Record had not been previously active by choice, but where now, thanks to our local production unit, we can react promptly and with greater flexibility. The uncertainty is not ours, but the clients', who understandably are trying to gauge the impact of the current economic-financial scenario, in some cases marked by heavy losses among major investors and industrial groups.

So there's still a sense of optimism?

Yes, we're definitely optimistic. We've strengthened our presence in high-potential areas like North Africa, the Middle East, and Saudi Arabia, where we see strong growth. Southeast Asia remains central, and overall, we can

rely on a solid, diversified structure that allows us to respond effectively even to sudden changes. Let's be clear: the market will not return to what it was pre-covid or before this complex period. That's why it's essential to know how to adapt and evolve. Flexibility, for us, is not just a technical characteristic but a cultural and organizational value. Being ready, with a diversified offering and consultative approach, allows us to stay close to customers wherever they are.

SUSTAINABILITY AND OPENLAB

Today, the industry is moving along two main paths: on one hand, the need to adapt to constantly evolving market demands; on the other, the responsibility to reduce environmental impact, especially in terms of materials. To address this need, the IMA Group launched the OpenLab project back in 2016. "OpenLab was initially a targeted investment and has now become a real network that supports the entire group," explains Davide Paltrinieri, Group Lab Materials Manager. "IMA had the foresight – years ahead of time – to focus

on the interaction between materials and machines, anticipating that market changes would pose new challenges. We study the behavior of sustainable and recyclable materials not only in terms of their chemical composition but also in relation to packaging solution design and efficiency. We provide engineers with data and analyses that help create customized solutions for clients, even in highly complex scenarios. Over the past five or six years," he continues, "this work has led to the development of cutting-edge technical solutions, particularly in the horizontal division, enabling us to produce high-performance machines compatible with a wide and growing range of materials. One example is the Delta OF-360X, one of the most advanced machines in Ilapak International's portfolio: it can handle a wide range of packaging – from recycle ready paper to recycle ready MonoPE and MonoPP films – with extremely fast format changes and no need for radical reconfigurations. Today the OpenLab network includes three specialized laboratories: one in Lugano, one at IMA's headquarters in

e analisi che diventano leva per creare soluzioni su misura per i clienti, anche in contesti particolarmente complessi. Negli ultimi cinque-sei anni – prosegue – questo lavoro ha portato allo sviluppo di soluzioni tecniche all'avanguardia, in particolare nella divisione orizzontale, che oggi ci consentono di realizzare macchine ad alte prestazioni compatibili con una gamma sempre più ampia di materiali. Un esempio è la Delta OF-360X, una delle macchine più avanzate nel portafoglio di Ilapak International: è in grado di processare imballaggi molto diversi – dalla carta ai film in PE e PP – con cambi formato estremamente rapidi e senza necessità di riconfigurazioni radicali. Oggi il network OpenLab conta tre laboratori specializzati: uno a Lugano, uno all'interno dell'headquarter IMA di Ozzano dell'E-

milia, e uno presso IMA Delta Systems in Arkansas. A questi si aggiunge una sala prove per le macchine verticali a Foiano Della Chiana, in provincia di Arezzo.

IBA: CHE COSA VEDREMO?

In occasione di IBA 2025, il gruppo si presenterà al pubblico con uno stand di 150 metri quadrati (Hall 9, Booth 9.A11), puntando a rafforzare la propria posizione come partner affidabile e innovativo nel mondo del packaging per il bakery. "La nostra partecipazione a IBA ha un obiettivo chiaro: consolidare le relazioni con i clienti esistenti e aprirci a nuovi mercati", afferma Christian Romualdi. "Vogliamo presentarci ancora una volta come un interlocutore solido, capace di offrire soluzioni tecnologicamente avanzate, flessibili e so-

stenibili. La fiera rappresenta per noi un'occasione strategica per stringere contatti, in particolare con Paesi emergenti, e portare a casa il maggior numero di lead qualificati. A IBA 2025, inoltre, presenteremo la soluzione orizzontale di punta di IMA Ilapak, pensata per rispondere in modo concreto alle esigenze del settore bakery, sempre più orientato verso la flessibilità, la sostenibilità e l'efficienza energetica: la Delta OF-360 X.

DELTA OF-360 X

"Delta OF-360 X è una macchina orizzontale presentata a Interpack 2023 – spiega Romualdi – che è un simbolo dello sviluppo tecnologico e della ricerca IMA Ilapak in ambito di sostenibilità. Questa soluzione rappresenta una piattaforma di riferimento per tutta la gamma, pensata per adattarsi con agilità a un mercato in continua evoluzione e sempre più sensibile alla normativa PPWR e all'uso di materiali riciclabili". La Delta OF-360 X è stata progettata per gestire con precisione e rapidità una vasta gamma di film flessibili – dalla carta ai mono-materiali PP e PE, fino ai nuovi

bakery sector: the Delta OF-360 X."

DELTA OF-360 X

"The Delta OF-360 X is a horizontal machine first showcased at Interpack 2023," explains Romualdi. "It's a symbol of IMA Ilapak's technological development and sustainability research. This solution represents a reference platform for the entire range, designed to swiftly adapt to an ever-changing market that is increasingly sensitive to the PPWR regulation and the use of recycle ready materials." The Delta OF-360 X was engineered to precisely and rapidly handle a wide variety of flexible films – from paper to PP and PE mono-materials to new compostable films – thanks to a system directly controllable via HMI, which enables automatic reconfiguration of the machine architecture based on material type and desired speed. The heart of the platform is a patented variable geometry system that allows high-performance processing without stressing recyclable materials, avoiding micro-fractures and always ensuring high packaging quality. "Just as important – adds Romualdi – is the work done on energy efficiency: the Delta OF-360 X is a fully electric machine, ca-



Ozzano dell'Emilia, and one at IMA Delta Systems in Arkansas. In addition, there is a test room for vertical machines in Foiano Della Chiana, in the province of Arezzo."

IBA: WHAT WILL WE SEE?

At IBA 2025, the group will showcase its solutions in a 150-square-meter stand (Hall 9, Booth 9.A11), aiming to strengthen its position as a reliable and innovative partner in the world of bakery packaging. "Our participation in IBA has a clear goal: to consolidate relationships with exist-

ing clients and open up to new markets," says Christian Romualdi. "We want to present ourselves once again as a solid player, capable of offering technologically advanced, flexible, and sustainable solutions. The trade fair is a strategic opportunity for us to establish contacts, especially with emerging countries, and generate as many qualified leads as possible. At IBA 2025, we will present IMA Ilapak's flagship horizontal solution designed to meet the growing demand for flexibility, sustainability, and energy efficiency in the

film compostabili — grazie a un sistema, controllabile direttamente dall'HMI, che consente la ri-configurazione automatica dell'architettura della macchina in base al tipo di materiale e al livello di velocità desiderato. Il cuore della piattaforma è il sistema brevettato a geometria variabile, che permette di lavorare ad alte prestazioni senza stressare i materiali riciclabili, senza micro-fratture e garantendo sempre un'elevata qualità del confezionamento. "Non meno importante — aggiunge Romualdi — è il lavoro svolto sul fronte dell'efficienza energetica: la Delta OF-360X è una macchina completamente elettrica, in grado di ridurre i consumi del 37% rispetto alle versioni tradizionali, grazie alla sostituzione delle applicazioni pneumatiche con attuatori lineari ad alta efficienza. Più aumenta la velocità di confezionamento, più il risparmio energetico si amplifica, un vantaggio chiave per chi lavora su grandi volumi". Oltre alla tecnologia orizzontale, IMA Ilapak presenterà anche una soluzione di confezionamento verticale completa

able of reducing consumption by 37% compared to traditional versions. This is thanks to the replacement of pneumatic applications with high-efficiency linear actuators. The higher the packaging speed, the greater the energy savings, a key advantage for high-volume production."

In addition to horizontal technology, IMA Ilapak will also present a complete vertical packaging solution for bread rolls, designed for automated and precise product handling. The system includes the Vegatronic 2600 intermittent vertical bagging machine and the Vision 3000, an equipment featuring an advanced vision system for automatic counting and quality control.

Thanks to a combination of laser cameras, linear scans, and 2.5D technology, the Vision 3000 can generate real-time 3D images, calculate the correct number of products to be packaged, and detect deformations or damage, automatically rejecting defective items. To complete the inspection, a metal detector is also integrated to detect any anomalies not visible immediately after freezing or baking.

per panini, pensata per una gestione automatizzata e precisa del prodotto. Il sistema include la macchina verticale intermittente Vegatronic 2600 e la Vision 3000, equipaggiata con un avanzato sistema di visione per il conteggio automatico e il controllo qualità. Grazie alla combinazione di telecamere laser, scansioni lineari e tecnologia 2.5D, la Vision 3000 è in grado di generare immagini tridimensionali in tempo reale, calcolare il numero corretto di prodotti da confezionare e identificarne deformazioni o danni, procedendo automaticamente allo scarto. A completare il controllo, è integrato anche un metal detector che rileva eventuali anomalie non visibili direttamente all'uscita di freezer o forno. "Questa soluzione è adatta soprattutto al segmento foodservice, la Vegatronic 2600 abbinata al sistema di visione ha

una ganaschia larga 600 mm e può essere equipaggiata con sistema MAP per prolungare la shelf-life dei prodotti. In base alle esigenze, può lavorare con inclinazioni variabili (30°, 45°, 60°) e prevede anche un sistema di cambio bobina automatico, senza necessità di fermare la macchina, un plus decisivo per il mercato bakery, che richiede sempre maggiore velocità e continuità di produzione", ha concluso Christian Romualdi.

Flessibilità, sostenibilità e innovazione: sono queste le direttrici lungo cui si muove l'evoluzione del Gruppo. Non resta che vedere dal vivo le soluzioni firmate IMA FLX HUB in fiera.

<https://ima.it/en/flexible-packaging-hub>

Posizione a Ipack-Ima: Pad. 5 - Stand B47 - C48/



"This solution is especially suited for the foodservice segment. The Vegatronic 2600 combined with the vision system has a 600 mm wide jaw and can be equipped with a MAP system to extend product shelf life. Depending on requirements, it can work with variable inclinations (30°, 45°, 60°) and also features an automatic reel change system, which doesn't require stopping the machine — a crucial advantage for

the bakery market, which increasingly demands speed and continuous production," concludes Christian Romualdi.

Flexibility, sustainability, and innovation: these are the guiding principles of the Group's evolution. Now it's time to see IMA FLX HUB's solutions live at IBA.

<https://ima.it/en/flexible-packaging-hub/>

THERE IS PERFECT



SYNERGY AMONG OUR MACHINES.



AS BETWEEN YOU AND



YOUR FAVORITE COOKIES.



camma Bakery

Cama Group is a leading supplier of advanced secondary packaging systems in the bakery industry, continuously investing in innovative solutions. www.camagroup.com - sales@camagroup.com



FISPAL
TECNOLOGIA

24 - 27 June 2025
São Paulo - Brazil

Booth 0110



camma
GROUP

AMSE Estrusione a doppia vite: la chiave per la produzione alimentare vegetale

UN MERCATO COME QUELLO DELLA CARNE A BASE VEGETALE CHE STA CRESCENDO CON TREND ANNUI SUPERIORI AL 10%, MOTIVA MOLTI PRODUTTORI A DECIDERE DI APPROCCIARLO. QUESTI ESTRUSORI SODDISFANO LA LORO ESIGENZA DI GESTIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI ALIMENTI LAVORANDO CON LIVELLI DI UMIDITÀ VARIABILI.

Come possono i produttori alimentari soddisfare la crescente domanda di prodotti a base vegetale?

La risposta risiede nella tecnologia di estrusione flessibile, capace di offrire risultati costanti in molteplici applicazioni.

Il vantaggio commerciale della tecnologia di estrusione avanzata

Il mercato della carne a base vegetale sta crescendo rapidamente, con trend annui superiori al 10%. Questa crescita è spinta da tre fattori principali: la crescente attenzione alla salute, il benessere animale e la sostenibilità ambientale. Per i produttori che vogliono entrare in questo mercato, la scelta

dell'attrezzatura giusta è fondamentale. Gli estrusori a doppia vite di Labtech Engineering rappresentano una solida soluzione a questa opportunità. Questi macchinari gestiscono tutte le tipologie di alimenti, dagli snack secchi e cibi per animali domestici fino agli alimenti umidi come le alternative alla carne, mantenendo un controllo preciso. La tecnologia consente di lavorare con livelli di umidità variabili, da crocchette secche (meno del 15%) fino a sostituti della carne (40-80%), garantendo una qualità del prodotto costante.

Benefici nutrizionali e di mercato

Le alternative vegetali alla carne prodotte con estrusione a doppia vite contengono generalmente meno grassi no-



Proteina vegetale per carne a base vegetale estrusa con doppia vite



civi e colesterolo, offrendo al contempo una buona quantità di fibre.

Anche se i valori nutrizionali variano a seconda della ricetta, questi prodotti rappresentano un grande passo avanti nella proposta di proteine sostenibili per i consumatori attenti alla salute.

Il mercato globale dell'estrusione alimentare è in forte espansione, soprattutto nei mercati europeo e americano. Questo crea una chiara opportunità per i produttori che investono in attrezzature versatili e di alta qualità, in grado di creare prodotti alimentari innovativi per rispondere alle esigenze moderne.

Il vantaggio tecnologico: cinque caratteristiche chiave

Gli estrusori a doppia vite di Labtech Engineering sono progettati specificamente per applicazioni alimentari umide come le alternative alla carne.

Offrono cinque vantaggi fondamentali:

1. Tempo di lavorazione ottimale: I nostri estrusori hanno rapporti lunghezza/diametro ideali (da 32:1 a 46:1 per i modelli da 26 mm), che garantiscono un'adeguata miscelazione degli ingredienti preservando la qualità del prodotto.

2. Controllo preciso della temperatura: I sistemi di controllo possono raggiungere i 400°C, anche se la maggior parte delle applicazioni alimentari si colloca tra i 90°C e i 180°C, offrendo grande flessibilità.

3. Design regolabile delle viti
Offriamo configurazioni ottimizzate per le analoghe della carne, con opzioni adattabili a diversi tipi di alimenti e materiali.

4. Sistemi di alimentazione coordinati: I nostri sistemi di dosaggio solido e liquido operano in modo sincrono, garantendo il controllo preciso dei rapporti tra gli ingredienti e quindi una qualità costante.

5. Conformità alla sicurezza alimentare: Tutte le parti a contatto con gli alimenti (tramogge, cilindri, viti) sono in acciaio inox alimentare, progettate per una facile pulizia e manutenzione.

Facilità d'uso per la massima produttività

Oltre alle caratteristiche tecniche, le linee di compound alimentare di Labtech Engineering includono pannelli di controllo intuitivi.

Questi consentono al team di produzione di monitorare l'intero processo e regolare i parametri per mantenere la produttività ottimale.

I sistemi sono progettati per un utilizzo pratico, senza rinunciare alle ultime innovazioni nel trattamento di prodotti alimentari, nel rispetto dei più alti standard igienici.

Questo equilibrio tra innovazione e sempli-

cità d'uso rende le nostre attrezzature adatte sia a operatori esperti che a team nuovi nel campo dell'estrusione alimentare.

Turn-Key Solutions: soluzioni chiavi in mano

Labtech Engineering offre più che semplici macchinari: forniamo soluzioni complete per aiutare i produttori alimentari a soddisfare le esigenze dei consumatori moderni.

Il nostro approccio unisce eccellenza tecnica e comprensione pratica del mercato, supportando le aziende nel migliorare le loro capacità produttive.

La competenza specifica di Labtech Engineering nella tecnologia di estrusione si traduce in un ingresso più rapido nel mercato e una qualità superiore del prodotto per le vostre iniziative a base vegetale.

Contattateci oggi per scoprire come la nostra tecnologia a doppia vite può migliorare la vostra produzione alimentare e aiutarvi a cogliere nuove opportunità.

amse.it



TENCO

Filling, capping and labelling system

35 anni di know-how nel dosaggio del Food

Qualità, Esperienza, Flessibilità, Cura del Dettaglio.



www.tenco.it



Ci trovi al Padiglione 4
Stand A83



HALL 1-3 Grain Based Food
HALL 2 Plastics, Chemicals & Beauty
HALL 4 Liquid Food & Beverage
HALL 5-7 Meat, Poultry & Convenience
HALL 6-10 Meat, Poultry & Packaging Materials

OMRON Una Tech Immersion nel futuro del packaging con le demo delle sue soluzioni più avanzate

ATTRAVERSO DUE ESPERIENZE - RE-THINK MANUFACTURING DEMO E AUTOMATION PLAYBACK DEMO - E LA POSSIBILITÀ DI PRENOTARE OGNI GIORNO UN OMRON DEMO TOUR, L'AZIENDA OFFRIRÀ AI VISITATORI UN'IMPORTANTE OPPORTUNITÀ PER ESPLORARE LE POTENZIALITÀ DELLE SOLUZIONI IN ESPOSIZIONE.

Omron Corporation è un'azienda leader nel settore dell'automazione, con competenze fondamentali nella tecnologia Sensing & Control + Think. È impegnata in un'ampia gamma di attività, tra cui automazione industriale, servizi sanitari, sistemi sociali, soluzioni per dispositivi e moduli. In occasione di Ipack-Ima 2025, Omron offrirà ai visitatori una vera e propria Tech Immersion attraverso due esperienze: Re-Think Manufacturing Demo e Automation Playback Demo.

Re-Think Manufacturing Demo: un paradigma rivoluzionario che ridefinisce il settore manifatturiero

La demo mostrerà come le soluzioni Omron possono rivoluzionare l'intralogistica, migliorando la gestione della produzione e integrando tecnologie all'avanguardia per una fabbrica sempre più smart, collaborativa, efficiente e sostenibile.



Automation Playback Demo: registrare, riavvolgere e analizzare i dati della linea di produzione

Questa demo applicata al controllore NX5 permette di registrare i dati della linea di produzione, riavvolgerli e analizzarli per individuare e risolvere rapi-

damente i fermi macchina. Come una scatola nera per la produzione, questa tecnologia consente di migliorare la qualità, ridurre i tempi di inattività e ottimizzare la manutenzione.

Sarà inoltre possibile esplorare l'ecosistema tecnologico di Omron presso gli stand dei Partner, che esporranno numerose applicazioni di automazione Omron, tra cui robotica collaborativa, intelligenza artificiale e soluzioni di visione artificiale.

Inoltre, sarà possibile prenotare un Omron Demo Tour, una sessione guidata di 30 minuti con gli esperti Omron, per scoprire da vicino le potenzialità delle soluzioni in esposizione.

Le sessioni si terranno ogni giorno nei seguenti orari: 10:00, 11:00, 13:00 e 14:00.



www.omron.it

Posizione a Ipack-Ima: Pad. 5 - Stand C67.



general system pack

+39 0445 576 285
info@gsp.it - www.gsp.it
Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy

ENGINEERED FOR EXCELLENCE



GSP 55 S BB
electronic inverted
flow pack wrapper



HIGH-SPEED
PACKAGING LINE

TECNOPACK
GROUP



La qualità è una scelta, l'affidabilità un'indole.



Scopri la gamma più completa di
magazzini verticali automatici.



INCARICO TECH
MAGAZZINI VERTICALI AUTOMATICI

sales@incaricotech.com | incaricotech.com

SCHUBERT presenta un cartoner ottimizzato per barrette

IN OCCASIONE DELLA FIERA INTERNAZIONALE DEDICATA ALLA TECNOLOGIA PER IL CONFEZIONAMENTO E I PROCESSI, L'AZIENDA TEDESCA PRESENTERÀ IN ITALIA UN CARTONER CHE MOSTRA CHIARAMENTE I VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA MODULARE. IN ESPOSIZIONE ANCHE UTENSILI DI CHIUSURA OTTIMIZZATI E UN NUOVO LOOK.

Con il motto "The Art of Innovation", l'edizione 2025 di IPACK-IMA promette soluzioni tecnologiche fuori dal comune. E naturalmente non poteva mancare Gerhard Schubert GmbH, che dalla sua ultima partecipazione nella metropoli del Nord Italia ha fatto grandi passi avanti sul piano dell'innovazione. L'azienda tedesca mostrerà come il suo concetto modulare unisca efficienza e durata. Il cartoner presentato - esposto a Milano

come confezionatrice per barrette - è dotato di un magazzino verticale con due pile di fustellati e di un dispositivo di chiusura ottimizzato in termini di peso.

Magazzini per ogni esigenza

Chi ha visitato fiere precedenti, come la ProSweets 2025 a Colonia, potrebbe riconoscere questa macchina. Ma il vero valore si cela nei dettagli: al posto del classico magazzino a pallet

con Comfort Feeder, Schubert ha equipaggiato il cartoner con un magazzino verticale. Una dimostrazione concreta della flessibilità delle soluzioni modulari dell'azienda.

"I bisogni produttivi e di confezionamento raramente sono immutabili," spiega Julia Junker, Marketing Manager di Schubert. "Ecco perché le linee di confezionamento devono essere altrettanto adattabili. Con la modularità Schubert, i cambi di configurazione di-

SCHUBERT showcases its advanced bar packer

AT THE INTERNATIONAL TRADE FAIR FOR PACKAGING AND PROCESSING TECHNOLOGY, THE MACHINE MANUFACTURER WILL BE PRESENTING A CARTONER THAT CLEARLY DEMONSTRATES THE MANY ADVANTAGES OF MODULAR TECHNOLOGY. ALSO ON DISPLAY: AN ENHANCED SEALING TOOL AND A FRESH NEW LOOK.

With 'The Art of Innovation' as the slogan for this year's event, IPACK-IMA is promising a number of outstanding technological developments between 27 and 30 May. Gerhard Schubert GmbH will be a must-see at the international trade fair at Fiera Milano, as much has happened in terms of innovation since the company's last visit to the northern Italian metropolis. At Stand B82 in Hall 7, the packaging machine manufacturer will demonstrate how the modu-

lar machine concept from Crailsheim combines exceptional efficiency and durability. The cartoner on display at the stand - presented in Milan as a bar packer - has a vertical magazine with two blank stacks and a weight-optimised sealing tool.

Magazines to suit every requirement

Visitors to previous trade fairs, such as ProSweets 2025 in Cologne, will be familiar with the machine. But the true magic of the line lies in its details:

instead of a pallet magazine and the 'Comfort Feeder' blanking solution, Schubert has equipped the cartoner with a vertical magazine. And once again, the company is demonstrating just how flexibly its in-house developments can be configured.

"Production and packaging requirements are rarely cast in stone," explains Julia Junker, Marketing Manager at Schubert. "And packaging lines used by manufacturers in the food industry and other sectors need to be just as

ventano rapidi e semplici.”

Un telaio con Comfort Feeder può quindi essere facilmente sostituito con uno dotato di magazzino verticale – il cartoner di base rimane invariato, viene cambiato solo il modulo necessario. Nel formato monolinea, il robot A3 forma le scatole prelevando i fustellati verticalmente dal magazzino. A seconda delle dimensioni dei fustellati, è possibile inserire due pile consecutive con un'altezza massima di 1.200 mm. Il numero di fustellati varia in base allo spessore e al formato: più sono sottili e piccoli, maggiore è la capacità del magazzino.

Il modello esposto può contenere fino a 4.000 fustellati, garantendo un'autonomia di 60 minuti di funzionamento continuo senza interruzioni: prelievo, incollaggio, formatura e chiusura avvengono in modo completamente automatizzato. In fiera, la macchina confeziona quattro barrette in due strati all'interno di astucci pronti per la vendita. Il processo è supportato dal collaudato formatore A3, lanciato da Schubert nel 2024, che fa parte integrante del magazzino verticale. È progettato per una formatura rapida monolinea, con una velocità fino a 60 cicli al minuto

Design ergonomico

Quando è necessario rifornire il magazzino, gli operatori possono farlo in pochi minuti. Un tavolo regolabile in altezza facilita questa operazione, permettendo di lavorare sempre a una postazione ergonomica. “Le soluzioni ben studiate sono da sempre un segno distintivo di Schubert,” aggiunge Junker. “E il nuovo magazzino verticale, insieme al nuovo utensile, ne è un'ulteriore prova.”

L'utensile di chiusura, progettato secondo i principi del “clean design”, segue la linea pragmatica e funzionale tipica di Schubert. Il numero dei componenti è



versatile. With Schubert, changeovers are virtually effortless thanks to the modular design.”

For example, an erection frame with a pallet magazine and Comfort Feeder can be easily replaced with a frame equipped with a vertical magazine. The cartoner itself remains unchanged; only the magazine unit needs to be replaced by experienced technicians. With the single-lane A3 erector robot, stacks of individual blanks are placed vertically into the magazine. Depending on the blank size, two stacks with a maximum height of 1200 mm can be

placed one behind the other. The number of blanks varies depending on the thickness and dimensions of the cartons: the thinner and smaller they are, the more will fit into the magazine.

The trade fair model holds 4,000 pieces, ensuring that the cartoner can continuously pull, glue, erect and seal blanks for a full 60 minutes. At the stand, the model will pack four bars in two layers into shelf-ready boxes. This is also achieved thanks to the proven A3 erector, which Schubert launched in 2024. The unit is part of the vertical magazine and is capable of quickly

erecting boxes in a single lane at 60 cycles per minute. “This paves the way for exceptionally reliable automated processes,” explains Junker.

Ergonomic design

When the magazine needs reloading, users can refill it with blanks in just a few minutes. A magazine table that can be moved upwards and downwards takes the strain out of this step, as the magazine can be reloaded at an ergonomic working height. “Well thought-out solutions have always been a Schubert hallmark. And we have taken this ap-

stato significativamente ridotto, rendendo l'unità più leggera del 50% – un vantaggio fondamentale, soprattutto nei cambi formato frequenti. Oltre all'ergonomia, sono stati migliorati anche la rigidità e la stabilità della struttura, a vantaggio dell'affidabilità della componente nel tempo. "Le nostre macchine lavorano spesso in ciclo continuo e devono mantenere un'elevata robustezza. Con il nuovo utensile di chiusura, rispondiamo perfettamente a questa esi-

genza," conclude Junker. Come il magazzino verticale, anche l'utensile di chiusura si distingue per la semplicità d'uso e può essere pulito facilmente in caso di necessità..

Innovazione da oltre cinque decenni

Con uno spirito innovativo così spiccato, è naturale guardare anche alla storia dell'azienda. Nell'ambito della campagna "Pick the Original", Schubert ripercorre quasi 60

anni di pionierismo tecnologico: dal 1966, l'azienda ha rivoluzionato linee di picking, confezionamento, flowpack, oltre a sistemi di visione e robotica – grazie a un mix di competenza tecnologica e spirito inventivo, oggi portato avanti dalla terza generazione.

www.schubert.group
 Posizione a Ipack-Ima: Pad.7,
 Stand B82

La macchina esposta può incollare, formare e chiudere ininterrottamente per 60 minuti

L'utensile di chiusura, più leggero del 50%, offre il massimo in termini di ergonomia



The sealing tool, which is now 50 per cent lighter, has been designed for maximum ergonomics

The sealing tool, which is now 50 per cent lighter, has been designed for maximum ergonomics

proach to the next level with the vertical magazine and new tool," adds Junker. The sealing tool, developed in line with 'clean design' principles, clearly reflects Schubert's functional, pragmatic approach: Schubert has significantly reduced the number of parts, so that the unit weighs about 50 per cent less – a significant advantage when frequent format changes are necessary. Ergonomic design isn't the only factor that came into play during development: Schubert has also optimised rigidity

and dimensional stability, thereby improving component availability. "Machines often run continuously and therefore need to be extremely durable. We also meet this requirement with the optimised sealing tool." Like the vertical magazine, it is easy to use and can be cleaned effortlessly as required.

Cutting-edge achievements spanning more than five decades

With so much innovative drive at work, this

is an ideal time to look back on close to 60 years of pioneering achievements. As part of its 'Pick the Original' campaign, Schubert is showcasing how the company has been revolutionising picker lines, packing lines, flowpackers and, last but certainly not least, image processing and robotics since 1966 – thanks to its tech savvy and commitment to ingenious solutions, which are now being carried forward by the family's third generation.

www.schubert.group

FIPAL®

makia.it



Experience the **Difference!**

**PACKAGING
WITH CARE.**

WWW.FIPAL.IT

ALFATEK lancia Perfecta Elettronica con Dynamic Weight

PROMETTE DI RENDERE PIÙ SMART IL FUTURO DELL'IMBOTTIGLIAMENTO QUESTA RIEMPITRICE DEDICATA ALLE AZIENDE DEL SETTORE ALIMENTARE, CHIMICO E FARMACEUTICO CHE CERCANO PRECISIONE, EFFICIENZA E SICUREZZA. COMBINA MATERIALI DI ALTA QUALITÀ, TECNOLOGIA AVANZATA E FACILITÀ D'USO.



garantire efficienza e qualità.

Tecnologia e Vantaggi

Il cuore della riempitrice Perfecta Elettronica è il sistema di misurazione del flusso Massico, che offre numerosi vantaggi operativi:

- Alta precisione di riempimento, con tolleranze minime, garantendo prodotti sempre conformi agli standard richiesti.
- Assenza di parti in movimento, riducendo significativamente la manutenzione e aumentando la durata operativa della macchina.

L'industria dell'imbottigliamento e del confezionamento richiede soluzioni sempre più precise, flessibili e performanti. In questo contesto, la riempitrice della serie Perfecta Elettronica si distingue come una delle tecnologie più avanzate nel settore del riempimento di liquidi e prodotti ad alta viscosità. Disponibile in una gamma che va da 6 a 90 valvole, questa macchina rappresenta l'evoluzione più moderna e innovativa nel campo dell'imbottigliamento per il settore alimentare, chimico e farmaceutico.

Grazie alla tecnologia Dynamic Weight, basata sull'utilizzo di misuratori di flusso Massico, la riempitrice garantisce un'estrema precisione nel dosaggio del prodotto, eliminando la necessità di componenti in movimento e riducendo drasticamente le operazioni di manutenzione. L'applicazione di questa tecnologia è ideale per tutte quelle produzioni in cui il peso preciso di riempimento, la flessibilità operativa, la rapidità di cambio formato e la sanificazione sono elementi chiave per





- Riempimento senza contatto con l'aria, eliminando il rischio di contaminazioni e garantendo la massima igiene. A differenza delle tecnologie tradizionali, che spesso utilizzano serbatoi interni con ampi volumi di prodotto, la riempitrice Perfecta adotta un sistema di alimentazione a pressione con un collettore compatto. Questo approccio consente di ridurre al minimo la quanti-

tà di prodotto presente nella macchina, ottimizzando i tempi di lavaggio e riducendo gli sprechi.

L'intera struttura della riempitrice è realizzata in acciaio inox 304, con le parti a contatto diretto con il prodotto in acciaio inox 304/L, garantendo massima resistenza alla corrosione e facilità di sanificazione. La robustezza dei materiali impiegati permette alla macchina

di operare anche in ambienti particolarmente esigenti, come quelli dell'industria alimentare e farmaceutica, dove gli standard igienici sono estremamente severi.

Innovazioni per l'Industria 4.0

La serie Perfecta è stata progettata seguendo i principi dell'Industria 4.0, integrando sistemi di controllo avanzati e connettività. Il sistema di monitoraggio digitale consente di:

- Raccogliere dati in tempo reale sulle performance della macchina, ottimizzando la produzione.
- Segnalare automaticamente eventuali anomalie e fornire report diagnostici dettagliati.
- Gestire la riempitrice da remoto, migliorando l'efficienza operativa e riducendo i tempi di fermo macchina.

Uno degli aspetti più apprezzati della riempitrice Perfecta è la rapidità e semplicità del cambio formato. Grazie a un design studiato per la massima flessibilità, è possibile adattare la macchina a diverse tipologie di bottiglie in modo estremamente rapido, riducendo i tempi di inattività e aumentando la produttività.

L'igiene è un elemento fondamentale nel riempimento di prodotti destinati all'industria alimentare e farmaceutica. Per questo, la riempitrice è dotata di una vaschetta di raccolta e ricircolo della soluzione di lavaggio, che consente un'efficace sanificazione della macchina senza sprechi di risorse. Il sistema è progettato per garantire il massimo livello di pulizia, eliminando ogni possibile residuo di prodotto tra un ciclo di produzione e l'altro.

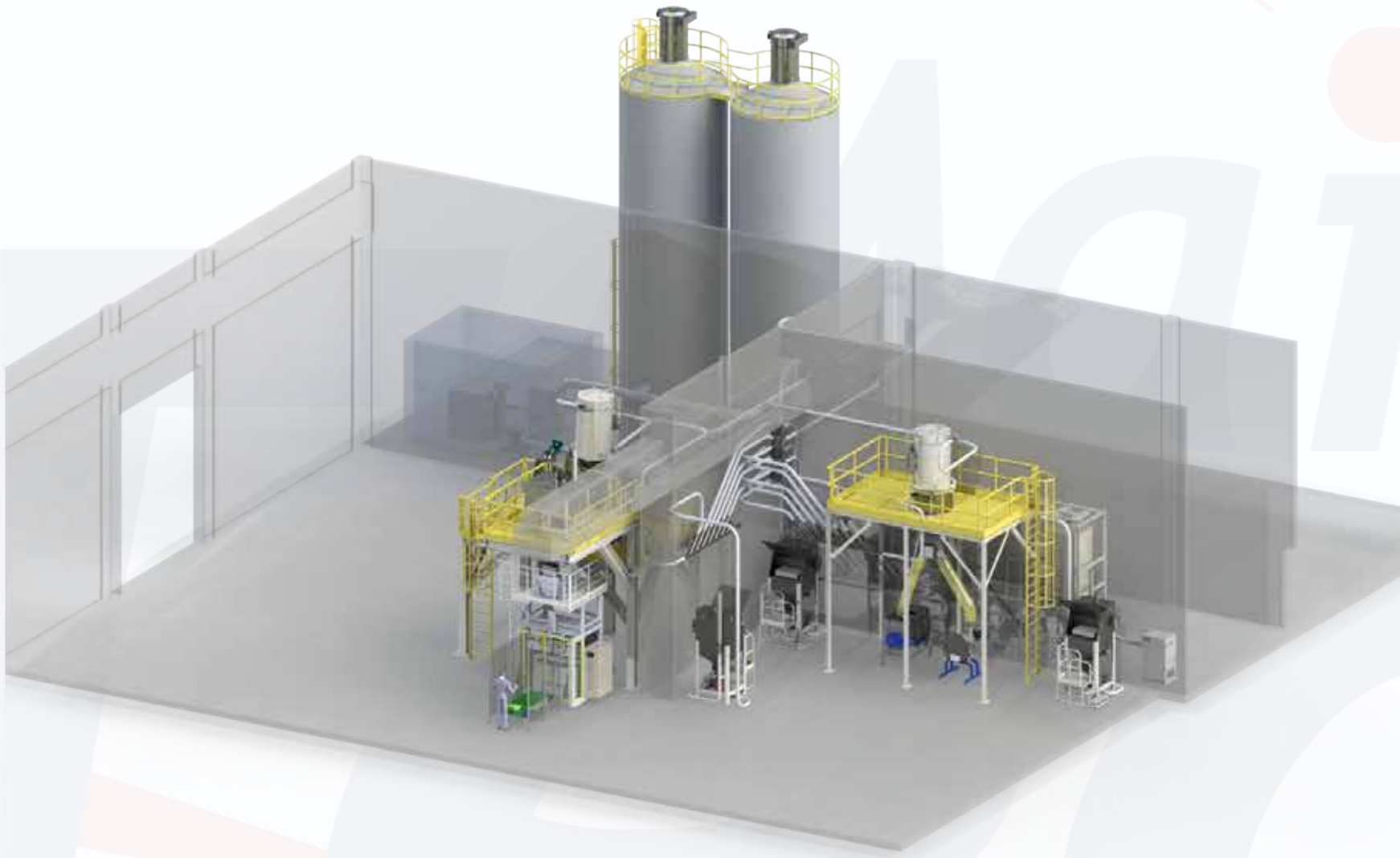
La riempitrice con tecnologia Dynamic Weight "Serie Perfecta" rappresenta una soluzione innovativa per le aziende che cercano precisione, efficienza e sicurezza nel processo di imbottigliamento. La combinazione di materiali di alta qualità, tecnologia avanzata e facilità d'uso la rendono un investimento strategico per le aziende del settore alimentare, chimico e farmaceutico. Con questa tecnologia, il futuro dell'imbottigliamento diventa più smart, più sicuro e più performante.

www.alfatek.it

Posizione a Ipack-Ima: Pad. 4 - Stand D-107

We innovate the food industry, creating tailor-made solutions for you.

Innoviamo l'alimentare, creando soluzioni su misura per te.



Storage

Conveying

Processing



Stoccaggio

Trasporto

Trattamento

www.maintechsrl.com

Smart, sostenibili e Made in Italy: BW FLEXIBLE SYSTEMS

INTERVISTA CON JAMES BERESFORD-WYLIE, DIRETTORE VENDITE EMEA FFS DI BW FLEXIBLE SYSTEMS.

può presentarci brevemente BW Flexible Systems?

Certo. BW Flexible Systems fa parte del Barry-Wehmiller Packaging Group, a sua volta all'interno del gruppo Barry-Wehmiller, un'azienda globale con un fatturato di 3,6 miliardi di dollari e circa 12.000 collaboratori. Il nostro è un business fortemente orientato alle persone e cresciuto attraverso oltre 130 acquisizioni.

BW Flexible Systems progetta e produce macchine per l'imballaggio flessibile, come sistemi form-fill-seal verticali e orizzontali, confezionatrici e flow wrap-

per. In Europa, il nostro polo principale è a Mastrino (Italia), dove si assemblano tutte le macchine europee. Recentemente abbiamo investito 3 milioni di dollari per rinnovare completamente il sito, che ora include anche engineering, service, innovazione e vendite. Abbiamo inoltre un centro di innovazione e assistenza a Nottingham (UK) e l'azienda Cymac nei Paesi Bassi, specializzata in pallettizzatori.

Personalmente, lavoro nel packaging da 40 anni, di cui molti in aziende come Amcor e Sealed Air. Da tre anni sono in BW Flexible Systems: un pas-

saggio entusiasmante dal mondo dei materiali a quello delle macchine.

Qual è la sua visione attuale del mercato? Quali sono i trend principali?

La sostenibilità è senza dubbio il driver principale. Quando lavoravo nel packaging flessibile, tutto il settore era concentrato su materiali sostenibili, spinto dalle normative europee. Oggi, anche nella costruzione di macchine, assistiamo a una forte crescita nelle soluzioni che processano carta e materiali monostrato. Oltre il 50% delle nostre macchine verticali vendute utilizza

Smart, Sustainable and Italian-Made: BW FLEXIBLE SYSTEMS

INTERVIEW WITH JAMES BERESFORD-WYLIE, EMEA SALES DIRECTOR FFS, BW FLEXIBLE SYSTEMS.

Can you briefly introduce BW Flexible Systems?

BW Flexible Systems is part of the Barry-Wehmiller Packaging Group, which itself is under the Barry-Wehmiller umbrella – a \$3.6 billion global business with approximately 12,000 team members globally. We pride ourselves on being people-centric, and the company has grown through more than 130 acquisitions over the years, including Hayssen, which is the new consolidated name that includes our historical brands Sandiacre, Rose Forge, Schib, and Simionato. BW Flexible Systems designs and manufactures

flexible packaging machinery, including vertical and horizontal form-fill-seal machines, bagging systems, and flow wrappers.

Our European operations are centralised in our Mestrino facility in Italy, where all our European machines are made. We've recently completed a \$3 million refurbishment of the site, making it our hub for assembly, engineering, innovation, service, training, and sales. We also have a VFFS and Flow Wrap innovation and service centre in Nottingham, UK, while Symach BV, located in Terneuzen, Netherlands, specialises in palletisers and bag filling.

I bring 40 years of experience in the packaging industry, having worked with leading materials companies such as Amcor and Saica Flexibles before transitioning to BW Flexible Systems three years ago. Shifting from packaging materials to machinery has been an exciting and rewarding evolution in my career.

What is your perception of the market today, and what are the main trends?

The biggest driver right now is sustainability. Coming from a background in flexible packaging, I saw firsthand how European legislation pushed all the

principalmente carta.

Un altro trend chiave è la semplicità d'uso. Con l'alto turnover di operatori, i clienti vogliono macchine intuitive e facili da gestire. Stiamo lanciando una nuova piattaforma software chiamata OpView, che migliora la diagnostica e la user experience. In futuro, l'IA ci aiuterà nell'assistenza predittiva e nella risoluzione dei problemi.

Infine, l'automazione è essenziale. Non si tratta solo di ridurre il personale, ma di permettere agli operatori di concentrarsi su attività a maggior valore aggiunto, mentre le macchine gestiscono i compiti ripetitivi.

Cosa presenterete a Ipack-Ima 2025?

A Ipack-Ima 2025 presenteremo due macchine Made in Italy. La prima è Hayssen Verus l'ultima generazione della confezionatrice verticale a moto continuo, ideale per i settori surgelati e ortofrutta.

La seconda è la confezionatrice flow pack Hayssen R300. Dopo il debutto un anno fa al PACK EXPO East, negli Usa, ora la soluzione viene presentata in Europa per la prima volta. Sarà dotata di serie della pluripremiata interfaccia uomo-macchina

major players toward sustainable materials. At BW Flexible Systems, we've seen strong growth, especially in machines designed to run paper and mono-material films. Over 50% of our vertical machines sales run paper-based materials as the primary material. In addition to this we are



(HMI) OpView di BW Packaging, che offrirà significativi miglioramenti alla formazione e all'utilizzo da parte degli utenti, oltre a fornire ai produttori di prodotti da forno la flessibilità necessaria per adattare le proprie apparecchiature alle esigenze produttive in continua evoluzione.

OpView, per esempio, consente ai panifici di superare alcune delle loro maggiori sfide operative grazie a un funzionamento e una risoluzione dei problemi semplificati, una formazione semplificata per gli operatori e una flessibilità superiore per l'innovazione futura. Nel 2024, l'HMI è stata riconosciuta per l'eccellenza del design con la sua interfaccia utente (UI) intelligente, ottenendo due iF Design Awards nel prestigioso concorso mondiale di design che valuta l'eccellenza del design in numerosi



at the forefront of late-stage customisation with key partnerships in in-line printing technology.

Another major trend is ease of use. With labour turnover increasing, customers are looking for machines that are simple and intuitive to operate and our innovation team is delivering by launching new equipment every year, some of which we'll exhibit at Ipack Ima.

Ensuring our customers have parts and service support is an essential part of our strategy. With over 900 spare parts always in stock and dispatchable within 24 hours, we ensure minimal downtime for our customers. Additionally, we're using "CitNow" (pronounced "see it now") technology for remote health checks and support videos, enabling faster, clearer communication with clients.

Lastly, automation is becoming essential. It's not just about reducing headcount but enabling workers to focus on more value-added tasks while machines handle repetitive ones like case packing.

settori. Oltre all'interfaccia utente (HMI), la Hayssen R300 include diverse funzionalità che ottimizzano la produzione. Regolazioni automatiche e cambi formato semplificati contribuiscono a massimizzare i tempi di attività e a garantire un funzionamento fluido. L'altezza estremamente ridotta della bobina aumenta l'accessibilità per l'operatore, facilitando il caricamento delle bobine di film. Le protezioni trasparenti e il design aperto offrono una migliore visibilità all'interno dell'unità di giunzione lunga per una risoluzione dei problemi sicura e tem-



What will BW Flexible Systems present at Ipack-Ima 2025?

At Ipack-Ima 2025 in Milan, we will showcase two Italian-made machines. First, the Hayssen Verus, our latest generation of the continuous motion vertical bagger ideal for frozen and fresh produce segments. Leading these efforts is Filippo Zatti as IQF Business Development Manager and Wim Van Der Meulen as Fresh Produce Business Development Manager.

Secondly, we'll debut the Hayssen R300 flow wrapper – the first in our completely new flow wrapping series. While it premiered in the U.S. last year, this will be its first appearance in Europe. Both machines reflect our commitment to sustainability, automation, and smart technology.

To improve ease of use, diagnostics, user experience for our customers, we've

pestaiva. Inoltre, la scatola pieghevole regolabile si adatta a un'ampia gamma di SKU, rendendo la R300 una soluzione versatile per le aziende in crescita. Oltre alla tecnologia, a Ipack-Ima punteremo molto anche sul nostro servizio

post-vendita: abbiamo oltre 900 pezzi di ricambio sempre disponibili, spedibili in 24 ore, e usiamo la tecnologia "See It Now" per fare check-up video da remoto, offrendo risposte immediate ai clienti.



launched our new software HMI platform, OpView. This award-winning human-machine interface (HMI) will come standard with BW Packaging's packaging solutions, offering significant improvements to user training and operation, as well as providing food producers with the flexibility nec-

essary to adapt their equipment with their ever-evolving production needs. We've designed the program with the future in mind, enabling AI to take on a larger role in predictive maintenance and intelligent problem-solving. In 2024, the HMI was recognized for design excellence with its smart user



Quanto è importante il mercato italiano per voi?

L'Italia è un mercato fondamentale. Produciamo macchine italiane in Italia e supportiamo i clienti direttamente da Mastrino, con un team tecnico, assistenza e ricambi locali. Le macchine Simionato e Sandiacre, storici brand acquisiti, hanno una presenza consolidata nel mercato. I clienti beneficiano della flessibilità di un partner locale e della solidità di un gruppo globale.

Quali sono i vostri progetti e le prossime fiere in programma?

Dopo Ipack-Ima, saremo a PPMA nel Regno Unito (settembre), a Gulfood Manufacturing a Dubai (novembre) e probabilmente a Fruit Logistica a Berlino. Negli Stati Uniti parteciperemo a IBIE (panificazione) e a Pack Expo Las Vegas. Abbiamo anche inserito un nuovo Business Development Manager per il settore ortofrutta, che sarà un focus strategico sia in EMEA che negli USA.

bwflexiblesystems.com

interface (UI), earning two iF Design Awards in the prestigious global design competition that evaluates design excellence across many industries.

How important is the Italian market to you?

The Italian market is extremely important. We manufacture our machines in Italy, and our legacy brands Simionato and Schib have a strong install base here. We offer complete local support from our Mestrino site - including technical service, spare parts, and customer care. Customers benefit from both the flexibility of a local team and the strength of a large, financially solid global organization.

What are your next projects and fairs in the coming months?

Following Ipack-Ima, we'll be at PPMA in the UK (September), Gulfood Manufacturing in Dubai (November) while in North America, we will exhibit at IBIE (focused on bakery) and Pack Expo in Las Vegas (both in September).

bwflexiblesystems.com

EXPERIENCE AND INNOVATION

VIBRATING SIEVES AND IRON REMOVERS

DESIGN DEVELOP
BUILD AND SUPPORT

www.vibrotech.biz

VIBROTECH S.R.L. CERTECH GROUP

Sede Legale: Via Racchetta, 2 int. 20 - C.P. 41049 Sassuolo (MO) Italy

Sede Operativa: Via Don Pasquino Borghi, 4 - C.P. 42013 S. ANTONINO DI CASALGRANDE (RE) Italy

Tel. +39 0536 823776 - Fax +39 0536 812009 - info@vibrotech.biz


VIBROTECH[®]
100% MADE IN ITALY

AETNA GROUP e GOGLIO partner di Smart Factory Flexible Packaging by Ipack Ima

INSIEME PORTERANNO IN SCENA UNA LINEA DI CONFEZIONAMENTO ALIMENTARE. LA LORO SINERGIA RAPPRESENTA UN ESEMPIO CONCRETO DI COME LA COLLABORAZIONE TRA AZIENDE LEADER POSSA GUIDARE L'EVOLUZIONE DELL'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE, RISPONDENDO IN MODO EFFICACE ALLE NUOVE SFIDE DEL SETTORE.

In occasione di Ipack-Ima 2025 torna Smart Factory Flexible Packaging by Ipack Ima, il progetto dimostrativo nato per rispondere all'esigenza crescente del settore manifatturiero di aumentare flessibilità, efficienza e capacità produttiva, puntando al massimo livello di automazione e digitalizzazione. Protagonisti dell'edizione 2025 saranno Aetna Group e Goglio, che insieme porteranno in scena una linea di confezionamento alimentare all'avanguardia in uno stand condiviso di 250 mq (Pad. 1, stand C135).

A fianco dei due player ci sarà Sie-



mens, in qualità di partner tecnologico per la digitalizzazione e la connettività, arricchendo ulteriormente il progetto con soluzioni avanzate per la gestione integrata dei dati.

Il cuore della Smart Factory sarà una linea completa per il confezionamento di caffè in polvere e in grani. La Linea - in maniera integrata - metterà il caffè all'interno di sacchetti flessibili prima e poi dentro scatole logistiche fino a creare una paletta di prodotto completamente fasciata pronta ad essere movimentata da un LGV.

Per la parte produttiva, Goglio metterà in campo GStar, una macchina di ultima generazione capace di operare sia in modalità sottovuoto che soft pack, che per l'occasione realizzerà confezioni da 250g in monomateriale, unendo sostenibilità, velocità ed efficienza in un'unica soluzione. La tecnologia di movimentazione asincrona dei sacchetti permette di raggiungere una velocità di produzione di 200 sacchetti al



minuto e la possibilità di produrre fino a 1kg di prodotto, rendendo GStar un'ottima alleata per eliminare vincoli meccanici, ridurre ingombri e costi di produzione. La soluzione proposta rappresenta anche una risposta concreta alla crescente esigenza di sostenibilità, essendo progettata per lavorare sia con laminati tradizionali sia con i nuovi monomateriali "pronti per il riciclo". GStar è inoltre totalmente integrata all'interno di Goglio MIND, la piattaforma IIoT nata con l'intento di monitorare in tempo

reale tutte le prestazioni della macchina, gestendo così in maniera automatizzata gli intervalli manutentivi e prevenendo fermi produttivi consistenti.

Il sistema integrato (la linea) sarà completato da una soluzione di packaging secondario e di fine linea interamente costruito da Aetna Group composto da questi elementi:

- Wrap Around 20 di Sotemapack, una incartonatrice per prodotti flessibili, capace di lavorare fino a 20 colpi al minuto;



- Palwrapp di Robopac, un palettizzatore compatto con fasciatrice integrata, che garantisce massima efficienza e ingombro minimo;

- un veicolo automatico a guida laser modello Auriga di Ocme per la movimentazione della palette nello Stabilimento

La sinergia tra Aetna Group e Goglio rappresenta un esempio concreto di come la collaborazione tra aziende leader possa guidare l'evoluzione dell'automazione industriale, rispondendo in modo efficace alle nuove sfide del settore. Unendo competenze complementari e visione strategica, i due player si confermano protagonisti nell'innovazione del packaging flessibile, offrendo soluzioni sempre più performanti, flessibili e sostenibili.

Le aziende saranno presenti anche con stand dedicati all'interno di Ipack-Ima 2025, Pad. 6 B21 per Aetna Group e Pad. 7 A28 per Goglio, in cui sarà possibile approfondire tecnologie, soluzioni e prospettive future per una filiera sempre più integrata e smart.

aetnagroup.com / robopac.com / ocme.com

www.goglio.it

Posizione a Ipack-Ima:

Pad. 1, stand C135 (Smart Factory Flexible Packaging by Ipack Ima)

Pad. 7 A28 (Goglio)

Pad. 6 B21 (Aetna Group)



Innovazione e partnership Da 60 anni la strategia vincente di **UNIVERSAL PACK**

L'AZIENDA SARÀ PROTAGONISTA IN FIERA CON LA NUOVA CONFEZIONATRICE "ALFA FLEXI", UNA SOLUZIONE VERSATILE E ALTAMENTE PERFORMANTE PENSATA PER IL CONFEZIONAMENTO DI UNA VASTA GAMMA DI PRODOTTI E IDEALE PER TERZISTI E PER OPERATORI DEL SETTORE NUTRACEUTICO CHE, COME SEMPRE, POTRANNO ANCHE AVVALERSI DELLA SUA CONSULENZA A 360°.

Oltre 8.000 macchine installate presso più di 3.000 clienti in tutto il mondo: è questo il biglietto da visita di Universal Pack di San Giovanni in Marignano (RN), azienda che si è guadagnata una solida reputazione a livello internazionale come uno dei principali esperti nel confezionamento monodose. Un riconoscimento che deriva anche dal fatto che tutte le macchine vengono progettate e prodotte internamente utilizzando componenti realizzati per oltre il 90% in house. A questo si aggiunge una visione del rapporto con il cliente inteso come una vera partnership tra aziende, basata su una collaborazione continua.

Questo il bilancio con cui Universal Pack si appresta a celebrare i 60 anni da quando Gino Donati decise di dare vita all'azienda realizzando la sua prima confezionatrice termosaldante: una macchina dal design semplice e versatile, capace di confezionare prodotti diversi. La versatilità, infatti, è ancora oggi uno dei valori fondanti a cui l'azienda si ispira.

A confermarcelo è Marco Nardini, Direttore Vendite di Universal Pack, che abbiamo incontrato per scoprire in anteprima alcune delle novità che l'azienda presenterà a Ipack-Ima.

Immagino che non mancherete di celebrare questo anniversario a Ipack-Ima...

Ipack-Ima è una delle prime – se non proprio la prima – fiera a cui abbiamo partecipato come azienda. Da allora

per noi è un appuntamento irrinunciabile, anche perché nel tempo ha continuato a crescere in Italia e anche all'estero, visto che negli ultimi anni abbiamo registrato un incremento di visitatori e clienti stranieri. In realtà, non abbiamo programmato

celebrazioni particolari, anche se la fiera rappresenterà un'ottima occasione per rivedere i nostri clienti attuali e incontrarne di nuovi, sia italiani che esteri. Ci aspettiamo infatti la presenza di numerosi visitatori europei, con i quali sarà un piacere condividere la



Science in Packaging





soddisfazione per aver raggiunto questo importante traguardo.

Ci può dare qualche anticipazione sulle novità che andrete a presentare?

Abbiamo dedicato particolare attenzione all'allestimento del nostro stand, prevedendo ad esempio video wall per dare la massima visibilità alle macchine della nostra gamma. In primo piano ci sarà la confezionatrice stick pack "Alfa Flexi", una soluzione che combina versatilità ed efficienza. Questa macchina è adatta a qualsiasi tipo di prodotto—polveri, granuli, liquidi, semiliquidi e viscosi—e consente di confezionare una vasta gamma di formati, dai più piccoli ai più grandi, comprese le

pillow bag.

La "Alfa Flexi" è progettata secondo i principi TPM (Total Productive Maintenance), per garantire ingombro ridotto, tempi di inattività minimi, massima flessibilità e rapidità nel cambio formato. Queste caratteristiche la rendono perfetta per i terzisti che producono bustine per conto di clienti finali. Essendo un prodotto di fascia altissima, sta riscuotendo un grande successo anche nel settore nutraceutico, oggi in forte espansione. La macchina sarà la vera protagonista del nostro stand: oltre ai video dimostrativi, presenteremo anche una demo dal vivo con l'applicazione di motori a lievitazione magnetica, una tecnologia innovativa e altamente performante, ancora poco diffusa nel panorama industriale. Un altro aspetto su cui vogliamo attirare l'attenzione di visitatori e clienti è la nostra capacità di offrire una consulenza a 360 gradi, che va ben oltre la sola fornitura meccanica. Circa dieci anni fa abbiamo infatti deciso di aprire presso la nostra sede un laboratorio per l'analisi e i test preliminari su polveri, liquidi e materiali laminati, con l'obiettivo di sviluppare soluzioni di imbustamento personalizzate.

Questa scelta ci ha permesso di integrare le competenze meccaniche con una profonda conoscenza dei materiali utilizzati nei nostri macchinari. Siamo stati pionieri in questo campo, perché per noi è sempre stato fondamentale offrire a ogni cliente una macchina capace di garantire la massima qualità e performance, adat-

tandosi completamente alle sue esigenze specifiche.

A quali settori vi rivolgete?

Siamo molto eterogenei sia dal punto di vista dei settori serviti – alimentare, farmaceutico, nutraceutico, chimico, cosmetico... - sia a livello geografico. L'Italia rappresenta circa l'8% del nostro fatturato che si aggira sui 50 milioni di euro. Il resto proviene dalle vendite realizzate in tutto il mondo.

In questo periodo si parla molto di dazi. Siete preoccupati dell'impatto sulla vostra attività?

Pensiamo che inevitabilmente qualche contraccolpo ci sarà anche per la nostra azienda, ma siamo anche convinti che proprio per il fatto che vendiamo in tutto il mondo, il problema verrà assorbito senza troppe difficoltà.

Come sta performando oggi l'azienda?

Veniamo da dieci anni di crescita costante ed organica. Il 2024 è stato per noi molto soddisfacente e, tenendo conto dell'andamento degli ordini, anche il 2025 si prospetta come un anno molto positivo.

Quale è il segreto del successo in Italia e all'estero?

Siamo circa in 200, ma Universal Pack continua ad essere un'azienda familiare con un proprietario capace di coinvolgere e motivare tutti con la propria passione e il proprio attaccamento al lavoro e all'azienda. Non solo una volta l'anno la proprietà organizza un incontro in cui condivide con dipendenti e collaboratori le strategie e i dati relativi all'andamento dell'azienda. Pensiamo, infatti, che in un'azienda a fare la differenza siano proprio le persone che ci lavorano con il loro apporto in termini di energia, di competenza e di determinazione nel contribuire al buon andamento dell'azienda a prescindere al ruolo ricoperto. A questo aggiungerei altri due nostri punti forti: la continuità degli investimenti per rafforzare e mantenere competitiva l'azienda e la collaborazione fattiva tra i tanti giovani che lavorano con noi e chi è in Universal Pack da più anni. Questo crea un ambiente di lavoro insieme piacevole e pieno di energia. Forse anche per questo da noi il turn over è praticamente nullo.

www.universalpack.it

Posizione ad Ipack-Ima: Pad. 2 – Stand A82



makro[®] labelling

L'etichettatura perfetta non è un'illusione, è il nostro standard.



Tutto questo grazie ai nostri avanzati sistemi di visione, che possono essere montati su tutta la gamma Makro: RAPTOR (Rapid to Orientate), per un orientamento rapido e preciso delle bottiglie. ALICE (Advanced Label Inspection and Control Environment), per un'ispezione etichette completa e affidabile.

Massime prestazioni, zero compromessi sulla qualità e riduzione degli scarti: l'etichettatura non è mai stata così intelligente.

info@makrolabelling.com www.makrolabelling.com

raptor

rapid to operate



raptor è un sistema intelligente di orientamento basato sulla visione artificiale, progettato per garantire che ogni contenitore sia perfettamente posizionato prima dell'etichettatura. Analizzando ogni articolo in tempo reale, Raptor determina l'orientamento ottimale e impartisce regolazioni precise, garantendo che le etichette vengano applicate esattamente dove previsto, ogni volta. Che si tratti di forme asimmetriche, superfici in rilievo o allineamento dei loghi, Raptor assicura velocità, precisione e totale coerenza, rendendolo un alleato indispensabile per le linee di confezionamento di fascia alta.

alice è il sistema intelligente di controllo qualità sviluppato da Makro Labelling per garantire un'applicazione impeccabile delle etichette.

Combinando ispezione in tempo reale con capacità avanzate di auto-correzione, Alice assicura un posizionamento preciso e accurato dell'etichetta su ogni contenitore. Questa tecnologia all'avanguardia non solo rileva eventuali difetti, ma regola automaticamente i parametri di applicazione per offrire risultati costanti e di alta qualità — ogni volta.

alice

Advanced Label Inspection and Control Environment



Componenti **MAYR** per gli impianti di riempimento

LA CRESCITA DEL SETTORE ITALIANO DELL'IMBOTTIGLIAMENTO SPINGE LA RICHIESTA DI COMPONENTI SEMPRE PIÙ PRECISI E AFFIDABILI. MAYR RISPONDE CON SOLUZIONI TECNOLOGICHE AVANZATE: GIUNTI E LIMITATORI DI COPPIA PER OTTIMIZZARE L'EFFICIENZA, PROTEGGERE LE MACCHINE E GARANTIRE LA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINALE NELLE LINEE DI RIEMPIMENTO.

Gli impianti di imbottigliamento italiani continuano ad avere successo, soprattutto all'estero: è uno dei pochi segmenti industriali ad essere cresciuto notevolmente nell'ultimo anno, con buone prospettive anche per il 2025. Cambiano i gusti dei consumatori, che si orientano in modo crescente verso i tappi a vite; ma cambiano anche i consumatori stessi e le loro esigenze. Un segmento dinamico, quindi, dove il successo è legato, oltre che all'efficienza dei processi produttivi, anche alla capacità di saper soddisfare le richieste in continua evoluzione dei produttori di bevande e dei loro clienti. I fornitori di componenti in grado di investire in ricerca per creare soluzioni specifiche contribuiscono alla crescita di questo segmento: è il ca-

so di Mayr, che da sempre segue con attenzione l'industria dei alimenti e bevande, proponendo giunti e limitatori di coppia dalle caratteristiche ideali per il riempimento.

Il 2024 della tecnologia per enologia e beverage

Il 2024 è stato un'ottima annata per i produttori italiani di macchinari per l'enologia e il beverage. Il successo è dovuto prevalentemente all'export e in particolare alle vendite sui mercati extraeuropei. Secondo suppychainitaly.it, nel 2024 le vendite all'estero hanno fatto registrare incrementi a doppia cifra rispetto al 2023: anno che aveva già dato notevoli soddisfazioni concludendosi con un fatturato superiore ai 2,5 miliardi. Anche le prospettive per

il 2025 sono incoraggianti per il settore dei beni strumentali in generale, con Federmacchine che prevede una lieve ripresa, lasciando presagire una continuazione dell'andamento positivo anche per l'imbottigliamento.

Vite in crescita

I materiali più utilizzati in Italia per le chiusure, in base a dati riportati da italiaimballaggio.it, comprendono alluminio e plastica per i tappi a vite, acciaio per i tappi a corona e sughero.

La preponderanza delle chiusure a vite è netta e la tendenza è verso una crescita di questo tipo di chiusure: un'indagine Nomisma riportata da foodculture.fiscali.it rileva una crescente preferenza da parte dei consumatori per i tappi a vite, ritenuti pratici e sostenibili.

Ne deriva una maggior adozione di questo tipo di chiusura da parte dei produttori italiani.

Largo ai giovani (e meno stretto per gli adulti)

Sono soprattutto i consumatori più giovani ad apprezzare i tappi a vite, forse perché più aperti alle novità e meno radicati nella convinzione che il sughero sia insostituibile. Il gradimento della popolazione più adulta nei confronti delle chiusure a vite sembra minore: questo però non è necessariamente dovuto ad un maggior attaccamento alla tradizione. Esiste infatti un fattore più pratico che smorza l'entusiasmo nei confronti di queste chiusure, ed è la difficoltà nell'aprirlle quando sono molto strette. Una delle principali cause di questa difficoltà è la rizoartrosi: questa forma di artrosi colpisce l'articolazione alla base del pollice e si manifesta con frequenza crescente con l'età, arrivando a col-





pire in forma più o meno lieve un terzo degli over 65.

Chiaramente i produttori di bevande non possono trascurare gli ultrasessantacinquenni, che rappresentano ormai quasi un quarto degli italiani e che sono in crescita, dato l'ormai noto fenomeno dell'invecchiamento della popolazione. Nei processi industriali di imbottigliamento, l'applicazione corretta del tappo a vite riveste un'importanza cruciale per garantire sia la funzionalità che la soddisfazione del consumatore. Il tappo deve essere avvitato con una forza sufficiente a creare una tenuta sicura, impedendo la fuoriuscita del liquido o l'ingresso di contaminanti. Tuttavia, questa tenuta deve essere bilanciata con la facilità di apertura: il consumatore deve poter svitare il tappo senza incontrare una resistenza eccessiva che possa causare disagio o addirittura infortuni.

Questo delicato equilibrio si ottiene dotando l'impianto di imbottigliamento di un limitatore di coppia, un dispositivo progettato per regolare con precisione la forza applicata durante l'avvitamento del tappo. Il limitatore di coppia assicura che la pressione esercitata sia uniforme e rientri in un intervallo prestabilito, eliminando sia il rischio di sovra-serraggio, che potrebbe rendere il tappo difficile da aprire, sia il rischio di sotto-serraggio, che comprometterebbe la tenuta. Grazie a questa tecnologia, si garantisce non solo la qualità del prodotto finale, ma anche una migliore esperienza per il cliente, rafforzando la percezione di affidabilità e cura dell'azienda nei confronti delle sue esigenze.

I limitatori di coppia prodotti dall'azienda Mayr per gli impianti di imbottigliamento rappresentano soluzioni all'avanguardia progettate per garantire la protezione delle macchine e migliorare l'efficienza operativa nei processi di produzione di bevande.

Precisi e affidabili

Mayr offre giunti di sicurezza progettati per disinnestare la trasmissione in modo rapido e sicuro in caso di sovraccarico, garantendo la massima protezione delle apparecchiature. Questa precisione è particolarmente utile negli impianti di imbottigliamento, dove movimenti sincronizzati e costanti sono essenziali.

Disponibili in diverse varianti, i limitatori di coppia Mayr si adattano alle specifiche esigenze delle linee di imbottigliamento, indipendentemente dal tipo di contenitori utilizzati (vetro, plastica, alluminio) o dalla velocità della linea. Per l'industria alimentare Mayr offre una vasta gamma di componenti in acciaio inossidabile: oltre ad essere resistenti all'usura, questo materiale permette di utilizzare i giunti in ambienti umidi e in macchinari che dovranno essere sanificati con detergenti aggressivi per rispettare le stringenti norme di igiene vigenti nel settore. Grazie alla progettazione accurata e all'utilizzo di componenti di alta qualità, i limitatori richiedono interventi di manutenzione minimi, riducendo i tempi di fermo impianto.

I vantaggi per gli impianti di imbottigliamento

In generale il vantaggio più apprezzato legato all'uso dei limitatori di coppia è

la prevenzione dei danni meccanici dovuti a sovraccarichi, riducendo tempi di fermo e aumentando la produttività. Negli impianti di imbottigliamento, peraltro, alla pur basilare necessità di prevenire danni si affianca una pressante richiesta di precisione e affidabilità. I limitatori di coppia ROBA-capping head e ROBA-contitorque di Mayr sono componenti altamente specializzati progettati per garantire queste caratteristiche: la gestione della coppia applicata è infatti critica per la qualità e l'efficienza del processo. Vediamo in dettaglio le caratteristiche di questi componenti.

ROBA-capping head

ROBA-capping head è un limitatore di coppia che opera in base al principio di isteresi magnetica, progettato appositamente per il serraggio dei tappi a vite. Applicando una coppia precisa e costante al tappo durante il processo di chiusura, evita sia il serraggio eccessivo, che, oltre a rendere difficoltosa l'apertura, potrebbe danneggiare il tappo o il contenitore, sia il serraggio insufficiente, che comprometterebbe la tenuta.

Grazie alla precisione di ROBA-capping head, la coppia è regolabile e ripetibile con estrema accuratezza, garantendo che ogni contenitore sia chiuso secondo gli standard richiesti. L'ottimizzazione della forza applicata riduce i tappi danneggiati o difettosi, abbassando i costi.

ROBA-contitorque

È un limitatore di coppia a funzionamento continuo; è ideale per applicazioni che richiedono un controllo preciso e continuo della coppia.

Questo componente permette di mantenere costante la coppia trasmessa, anche in presenza di variazioni nelle condizioni operative, come velocità o carico. È particolarmente adatto per l'applicazione di coppie in processi dinamici, ad esempio durante il trasporto o l'allineamento dei tappi. Flessibile e preciso, evita picchi di coppia che potrebbero danneggiare i macchinari, incrementandone la durata. La regolazione continua assicura un controllo ottimale e uniforme della coppia applicata, migliorando il risultato finale.

mayr.com

ESTABIO



Nel cuore di ogni granulo **ESTABIO®** c'è un impegno concreto: **ridurre l'impatto ambientale senza rinunciare a prestazioni e affidabilità.**

Fiplast sviluppa materiali biodegradabili e compostabili, ideali per chi cerca **innovazione e rispetto per l'ambiente.** Soluzioni pensate per chi vuole produrre in modo responsabile.

**DALLE CAPSULE
AL PACKAGING
ALIMENTARE:**

I NOSTRI MATERIALI SI ADATTANO A DIVERSE ESIGENZE. CONTATTACI PER TROVARE LA SOLUZIONE PIÙ ADATTA AL TUO PRODOTTO.



**LA SOSTENIBILITÀ
PRENDE FORMA,**
granulo dopo granulo



WWW.FIPLAST.IT

Sistemi di accumulo: la soluzione giusta per ogni linea da **M.H. MATERIAL HANDLING**

INTEGRARE SOLUZIONI DI ACCUMULO È UNA SCELTA STRATEGICA PER MIGLIORARE L'EFFICIENZA PRODUTTIVA, RIDURRE I FERMI E OTTIMIZZARE IL LAVORO DEGLI OPERATORI. L'AZIENDA OFFRE SOLUZIONI SU MISURA PER OGNI TIPO DI LINEA E PRODOTTO, SUPPORTANDO IL CLIENTE FIN DALLA FASE DI PROGETTAZIONE PER INDIVIDUARE IL MIX OTTIMALE TRA PRESTAZIONI, INVESTIMENTO E INGOMBRI.

In una linea di confezionamento moderna, l'efficienza non si gioca solo sulla velocità delle macchine o sulla loro automazione. Un elemento — spesso trascurato — è rappresentato dai sistemi di accumulo. Questi dispositivi permettono di bilanciare le microfermate tra le diverse macchine della linea, evitando che piccoli arresti compromettano l'intera produttività. La scelta del sistema di accumulo non è banale e dipende da variabili legate al prodotto, alla configurazione della linea, allo spazio disponibile e alla logica di produzione. In questo articolo presentiamo una panoramica ragionata delle principali soluzioni offerte da M.H. Material Handling, con una breve introduzione alle logiche LIFO e FIFO che ne regolano il funzionamento.

A cosa serve un sistema di accumulo?

I sistemi di accumulo possono svolgere diverse funzioni. La più comune è quella di assorbire microfermate temporanee di una macchina, consentendo alle altre di continuare a lavorare. Possono anche regolare il flusso di prodotto tra macchine con logiche operative differenti — ad esempio tra una macchina a funzionamento continuo e una intermittente — oppure essere utilizzati come polmone per i cambi formato o nelle fasi di condizionamento termico.

Due sono le logiche fondamentali: LIFO (Last In, First Out) e FIFO (First In,

First Out). I sistemi LIFO sono più semplici, ideali per prodotti non deperibili e con lunga shelf-life. I FIFO, invece, garantiscono la tracciabilità dei prodotti, risultando preferibili per alimenti freschi e sensibili alla cronologia del trattamento.

Pensiamo, ad esempio, a una linea per snack confezionati dove l'incartatrice si ferma per un controllo. In assenza di un buffer, tutto l'impianto dovrebbe fermarsi. Ma con un sistema di accumulo adeguato, la produzione può proseguire senza interruzioni.

Un altro esempio pratico: nei reparti

di formatura e riempimento del settore dolciario, si lavora spesso con ritmi serrati e formati variabili. Qui un sistema FIFO permette di garantire ordine e tracciabilità, evitando errori di sequenza e migliorando la sincronizzazione con le macchine a valle.

BAT Buffer: flessibilità e compattezza

Il BAT Buffer è la soluzione LIFO più compatta e flessibile dell'offerta MH. È composto da una spirale con curve strette e tratti rettilinei, capace di offrire fino a 150 metri di accumulo con un solo motore. Il sistema può lavorare con



COMAV

YOUR PARTNER IN BULK MATERIAL HANDLING

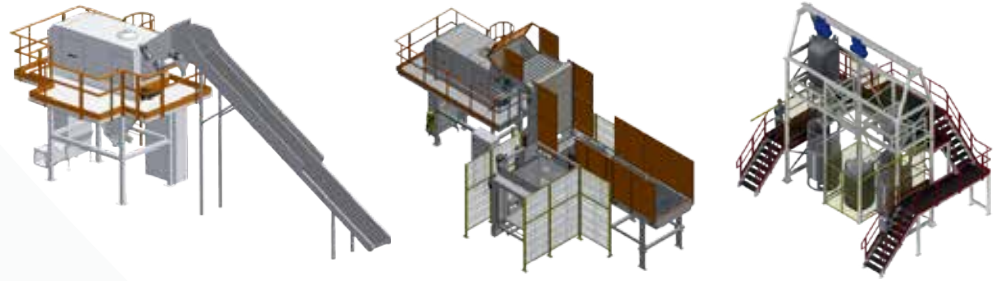
Part of  **MIX&CO**
GROUP
The perfect mix of solutions for your needs



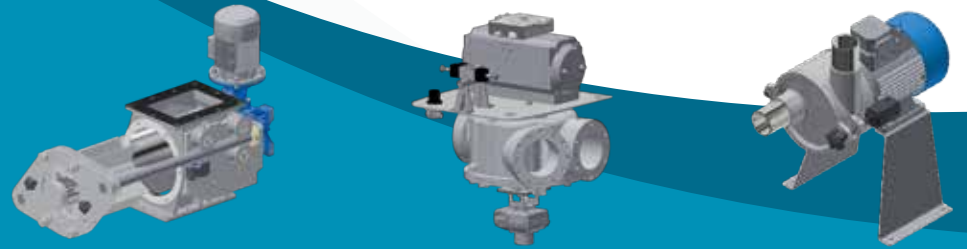
RICEZIONE MATERIALE PRIMO



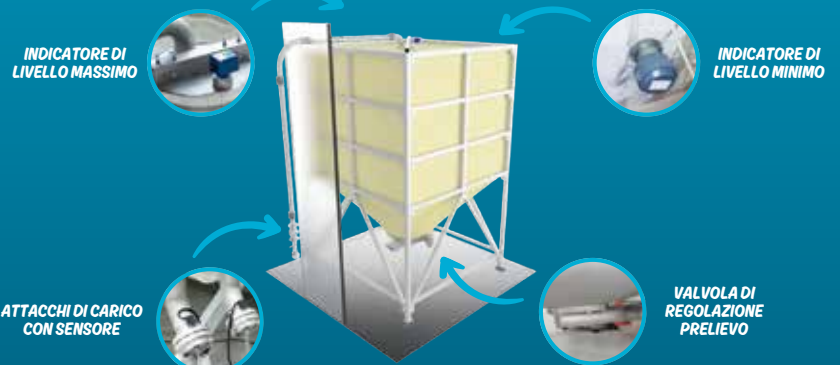
PROCESSO DI SVUOTAMENTO



COMPONENTI PER IL TRASPORTO PNEUMATICO E MECCANICO



STOCCAGGIO



prodotti distanziati evitando pressione, è completamente configurabile e disponibile anche in acciaio inox per ambienti lavabili. È ideale per linee ad alta cadenza come quelle del settore dolciario e panificazione. Grazie alla possibilità di integrare deviatore e unificatore, il reintegro può avvenire mantenendo o modificando il senso di marcia, offrendo massima flessibilità anche in caso di interruzioni o riavvii.

Heliflex: grandi capacità in spazi verticali. Quando serve maggiore capacità di accumulo, Heliflex è la risposta. Questo buffer LIFO si sviluppa su due tamburi verticali che muovono una catena autoportante a elica. Con uno spazio utile da 130 a oltre 400 metri, può gestire anche prodotti da condizionare termicamente, come formaggi fusi o yogurt da raffreddare.

Heliflex è adatto per astucci, vaschette, flowpack e prodotti a media o bassa altezza. Offre un accumulo continuo o intermittente senza pressione e può reinserire i prodotti a valle in due modalità, a seconda della necessità di conservare l'orientamento originale.

Sistemi FIFO: controllo, tracciabilità, modularità

Per i clienti che richiedono tracciabilità completa e gestione del prodotto non confezionato, come nel settore del cioccolato o delle barrette, MH propone due





soluzioni: il sistema FIFO a tappeto 5L e l'integrazione del sistema Accuveyor di Ambaflex.

Il FIFO 5L è pensato per linee a ranghi con prodotto nudo prima del confezionamento primario e può essere a 3 o 5 livelli, con carico e scarico a cascata tramite nastri basculanti. È una soluzione versatile che consente l'implementazione di logiche di gestione avanzata tramite software dedicato. Per ambienti ad alta velocità o dove serve maggiore compattezza verticale, l'Accuveyor consente l'accumulo dinamico di prodotto confezionato in fila singola tramite spirali a passo variabile, con logica FIFO e senza pressione sui prodotti.

Entrambe le soluzioni FIFO proposte si distinguono per modularità e adattabilità. Il sistema 5L, in particolare, permette l'espansione dei livelli per aumentare la capacità, mentre il software MH ottimizza il riempimento e lo svuotamento dei nastri per ridurre al minimo i tempi di transizione. L'Accuveyor, invece, rappresenta una vera innovazione: la spirale modulabile agisce da polmone dinamico in continuo movimento, adattando il percorso del prodotto in base alle necessità della linea.

Questi sistemi trovano largo impiego anche nelle linee che trattano prodotti sensibili come cioccolato ricoperto, snack proteici, alimenti refrigerati o se-

milavorati in attesa di ulteriori processi.

Soluzioni compatte e intelligenti per accumuli ridotti

In alcuni contesti, come l'alimentazione di pallettizzatori o il raccordo tra due sezioni lente della linea, non serve un buffer complesso. Nel caso dell'alimentazione in fase di pallettizzazione tornano frequentemente i nastri a bassa pressione per l'accumulo di scatole e cassette. M.H. propone soluzioni anche più compatte come, banconi a serpentina, sistemi a ricircolo e serbatoi bidirezionali in caso di prodotti cilindrici.

Questi sistemi, economici ed efficaci, si basano sul principio del riempimento in lunghezza e per trascinamento e richiedono prodotti compatibili con un minimo di contatto. I banconi serbatoio, in particolare, permettono un grande sfruttamento dello spazio in pianta con gestione bidirezionale e possono essere dotati di barre motorizzate per prodotti instabili.

Va sottolineato che le soluzioni compatte non sono scelte di serie B: sono risposte efficaci a specifici vincoli progettuali. Nei layout industriali esistenti, ad esempio, lo spazio può essere scarso o distribuito in modo irregolare. I sistemi a serpentina e ricircolo offrono una risposta pratica per assorbire brevi stop senza alterare il ritmo globale. L'accumulo a serpentina resta la soluzione più accessibile, utilizzabile per prodotti cilindrici come bottiglie o vasetti.

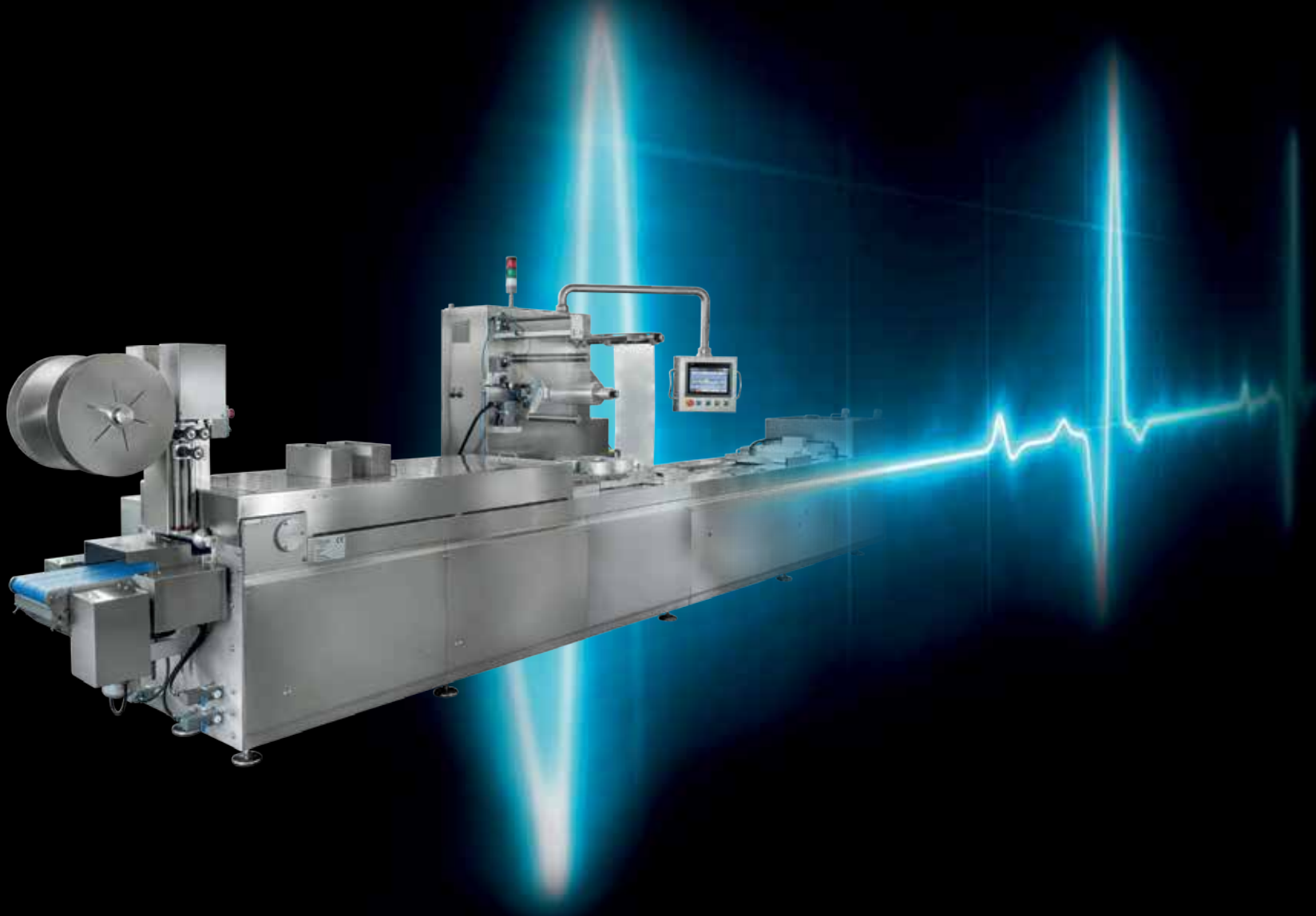
Ogni linea, una soluzione

L'integrazione di un sistema di accumulo non è un lusso, ma una scelta tecnica che può aumentare significativamente l'efficienza, ridurre i fermi e ottimizzare il lavoro degli operatori. M.H. Material Handling offre soluzioni su misura per ogni tipo di linea e prodotto, supportando il cliente fin dalla fase di progettazione per individuare il mix ottimale tra prestazioni, investimento e ingombri.

Quando si tratta di accumulo, ogni metro può fare la differenza. E ogni dettaglio, se ben progettato, contribuisce a creare una linea davvero efficiente, flessibile e pronta a gestire le sfide della produzione moderna.

www.mhmaterialhandling.com

AL.MA. THERMOFORMING PACKING MACHINES the beating heart of your production



AL.MA. thermoforming machines aren't simple working tools, but real pillars of the production system, capable of withstanding time and challenges becoming an integral part of the corporate DNA.

Their reliability and longevity are the guarantee of a safe investment, an added value that is passed on over time.

AL.MA.: thermoforming machines that make your own history.



almapackaging.com



17-18 giugno 2025

LAB Italia

La nuova frontiera del LAB

CONFERENZA
TECNICO-SCIENTIFICA

ESPOSIZIONE

PERCHÉ VISITARE LAB ITALIA?

Lab Italia, l'appuntamento immancabile per gli operatori del mondo del laboratorio, si prepara ad accogliervi di nuovo nel 2025, offrendovi un'occasione unica per trovare idee stimolanti, nuove soluzioni e collaborazioni significative che contribuiranno all'innovazione e allo

sviluppo del vostro laboratorio, e dell'intera comunità scientifica.

- **Esposizione di Innovazioni**
- **Conferenza Scientifica**
- **Conferenza Tecnica**
- **Tavole Rotonde e Best Practice**
- **Corsi ECM Accreditati**



Partecipazione gratuita
Registrati ora su
lab-italia.com

Con il Supporto di:



ERGOMEC *Ingegneria personalizzata per una gestione efficiente, sicura e sostenibile delle materie prime*

CON OLTRE 25 ANNI DI ESPERIENZA E UNA SOLIDA BASE INGEGNERISTICA, ERGOMEC HA SVILUPPATO UNA GAMMA COMPLETA DI TECNOLOGIE SPECIFICAMENTE ORIENTATE AL SETTORE ALIMENTARE, REALIZZANDO IMPIANTI IN GRADO DI TRATTARE POLVERI, GRANULI E MISCELE ANCHE CON CARATTERISTICHE FISICHE COMPLESSE O INSTABILI.

Nel settore alimentare, la movimentazione e il trattamento delle materie prime non possono più essere considerati semplici operazioni ausiliarie. Al contrario, rappresentano fasi determinanti per la qualità del prodotto finale, per l'efficienza del processo produttivo e per la sostenibilità complessiva dell'impianto. Ergomec, realtà consolidata all'interno del

gruppo Pegaso Industries, risponde a queste sfide con un approccio tecnico e progettuale evoluto, in grado di offrire soluzioni impiantistiche su misura per lo stoccaggio, il trasporto, il dosaggio e la supervisione automatizzata delle materie prime.

Con oltre 25 anni di esperienza e una solida base ingegneristica, Ergomec ha sviluppato una gamma completa di

tecnologie specificamente orientate al settore alimentare, realizzando impianti in grado di trattare polveri, granuli e miscele anche con caratteristiche fisiche complesse o instabili. L'intero ciclo – dalla progettazione alla messa in servizio – è gestito internamente, per garantire massima coerenza qualitativa, piena tracciabilità e conformità alle normative più stringenti.

ERGOMEC *Tailored engineering for efficient, safe and sustainable raw material management*

WITH OVER 25 YEARS OF EXPERIENCE AND A STRONG ENGINEERING FOUNDATION, ERGOMEC HAS DEVELOPED A COMPREHENSIVE RANGE OF TECHNOLOGIES SPECIFICALLY DESIGNED FOR THE FOOD INDUSTRY. THESE SYSTEMS CAN HANDLE POWDERS, GRANULES, AND BLENDS, EVEN THOSE WITH COMPLEX OR UNSTABLE PHYSICAL PROPERTIES.

In the food industry, raw material handling and processing can no longer be seen as mere auxiliary operations. On the contrary, they are critical phases that directly influence the quality of the final product, the efficiency of the production process, and the overall sustainability of the plant. Ergomec, a well-established company within the Pegaso Industries group, meets these challenges with an advanced engineer-

ing and design approach, offering fully customised systems for storage, conveying, dosing, and automated supervision of raw materials.

With over 25 years of experience and a strong engineering foundation, Ergomec has developed a comprehensive range of technologies specifically designed for the food industry. These systems can handle powders, granules, and blends, even those with complex

or unstable physical properties. The entire process – from design to commissioning – is managed in-house to ensure maximum quality consistency, full traceability, and compliance with the most stringent standards.

Modular Solutions for Tailor-Made Food Processing Plants

Each Ergomec plant is the result of an in-depth technical analysis of the cli-

Soluzioni modulari per impianti alimentari su misura

Ogni impianto Ergomec è il risultato di un'analisi tecnica approfondita delle esigenze del cliente. Il design è orientato alla massima efficienza e flessibilità, prevedendo moduli impiantistici scalabili e adattabili nel tempo, in grado di integrarsi con le infrastrutture produttive esistenti.

Tra le principali tecnologie sviluppate per l'industria alimentare:

- Silos di stoccaggio: disponibili in acciaio inox o alluminio, monolitici o pan-

nellati, con sistemi di coibentazione e dispositivi di condizionamento integrati. Le configurazioni sono ottimizzate per proteggere le materie prime da sbalzi termici e umidità, garantendo al contempo una logistica efficiente da cisterna, treno o container.

- Trasporto pneumatico e meccanico: progettato in funzione delle proprietà fisiche dei materiali. Le soluzioni includono trasporto in fase diluita o densa, coclee tubolari e a canale, elevatori a tazze e nastri, sempre con l'obiettivo di minimizzare la degradazione del pro-

dotto e contenere l'usura degli impianti.

- Dosaggio e miscelazione: sistemi batch o in continuo, volumetrici e gravimetrici, con gestione automatizzata delle ricette e opzioni di controllo a perdita o guadagno di peso. Vengono impiegati mescolatori verticali o orizzontali in base alle caratteristiche del prodotto, con attenzione alla fluidità, alla densità apparente e all'igroscopicità delle miscele.

- Depolverizzazione: sistemi customizzati per la rimozione di fibre, sfilacci e polveri sottili da granuli o zuccheri. Una



ent's specific needs. The system design focuses on efficiency and flexibility, featuring scalable modules that can be adapted over time and integrated with existing production infrastructure. Key technologies developed for the food industry include:

- Storage Silos: Available in stainless steel or aluminium, either monolithic or panel-built, with integrated insulation and conditioning systems. Configurations are optimised to protect raw materials from thermal shocks and humidity, while ensuring efficient logistics

from tankers, railcars or containers.

- Pneumatic and Mechanical Conveying: Engineered according to the physical properties of the materials. Solutions include dilute and dense phase conveying, tubular and trough screw conveyors, bucket elevators, and belt conveyors – all designed to minimise product degradation and reduce equipment wear.

- Dosing and Mixing: Batch or continuous systems, volumetric and gravimetric, with automated recipe management and loss-in-weight or gain-

in-weight control options. Vertical or horizontal mixers are selected based on product characteristics, ensuring proper flowability, bulk density, and moisture sensitivity.

- Dedusting: Custom systems for removing fibres, fines, and dust from granules or sugars – a critical yet often overlooked step to ensure product purity and protect downstream equipment.

- Auxiliary Components: From raw material intake (bag dump stations, big-bag dischargers, rotary valves,

fase spesso sottovalutata, ma essenziale per garantire la purezza del prodotto finito e proteggere i dispositivi a valle.

• Accessori impiantistici: dalla gestione delle materie prime in ingresso (svuota sacchi, svuota big-bag, valvole rotative, tramogge), fino al controllo fine del processo (setacci, cicloni, filtri, serrande), ogni componente è selezionato o progettato su misura per garantire affidabilità, sanificabilità e sicurezza.

Caso applicativo: trasporto ottimizzato dello zucchero in impianto da forno

Uno dei casi più rappresentativi della capacità di Ergomec di intervenire su impianti esistenti riguarda una nota azienda italiana attiva nel settore dei prodotti da forno. A seguito della modifica delle specifiche di fornitura dello zucchero – con un incremento della componente fine nella granulometria – si è riscontrato un aumento degli scarti di produzione dovuto alla polverizzazione del materiale lungo le linee pneumatiche.

Il reparto tecnico Ergomec ha condotto un'analisi dettagliata dell'impianto esistente

hoppers) to process control components (sieves, cyclones, filters, dampers), each part is selected or designed to ensure reliability, cleanability, and safety.

Application Case: Optimised Sugar Conveying in a Bakery Plant

One of the most representative examples of Ergomec's ability to retrofit existing plants involves a renowned Italian bakery company. Following a change in the sugar supply specifications – specifically an increase in fine particles – the customer experienced higher production waste due to material pulverisation along the pneumatic lines.

Ergomec's technical team conducted a detailed analysis of the existing plant and proposed a series of targeted upgrades to restore production continuity and improve product quality:

1. Replacement of Vibrating Sieve with Agitated Hopper: To prevent separation and sedimentation. The agitator blades were specifically designed to maintain a smooth flow and prevent agglomeration.

2. Installation of Inverters on Screw Conveyors and Blowers: To dynamically control conveying speeds, reducing mechani-

cal stress on the material and improving dosing uniformity.

3. Inline Speed Sensors: For continuous flow monitoring, fully integrated into the SCADA system, enabling automatic cor-

rections in case of flow variations.

4. Shift from Batch to Continuous Conveying: An engineering decision that lowered the average conveying speed from 25 m/s to 15 m/s, reducing product abrasion while

mantenere il materiale in movimento fluido, evitando la formazione di agglomerati.

2. Installazione di inverter su coclee e soffianti: per gestire dinamicamente le velocità di trasporto, riducendo lo stress meccanico sul materiale e migliorando l'uniformità di dosaggio.



3. Sensori di velocità in linea: per un controllo continuo del flusso, integrato nel sistema SCADA, che consente di correggere in automatico eventuali variazioni.

4. Passaggio dal trasporto a batch a trasporto in continuo: una scelta ingegneristica che ha permesso di abbassare la velocità media da 25 m/s a 15 m/s, riducendo l'abrasione del prodotto e garantendo comunque la portata oraria richiesta.

5. Depolverazione avanzata: con l'integrazione di un sistema custom ad alta

efficienza al posto del filtro precedente, migliorando la pulizia ambientale e la qualità complessiva del prodotto finale.

Supervisione e tracciabilità digitale

Gli impianti Ergomec sono predisposti per l'integrazione con sistemi SCADA di ultima generazione, personalizzati in base al layout impiantistico e alle esigenze di processo. I software gestiscono in automatico ricette, tracciabilità lotti, allarmi e reportistica, offrendo

pieno controllo su ogni fase della produzione.

Certificazioni e qualità senza compromessi

Ergomec opera secondo i più elevati standard qualitativi, con sistema interno certificato EN 1090, ISO 3834 e ISO 9001. Tutti gli impianti sono conformi alle normative HACCP, FDA, ATEX e MOCA, e progettati per garantire sanificabilità, sicurezza alimentare e durabilità nel tempo.

Innovazione sostenibile

Nel quadro delle iniziative del gruppo Pegaso Industries, Ergomec investe continuamente in ricerca e sviluppo per ridurre l'impatto ambientale dei propri impianti. Dalla progettazione di linee ad alta efficienza energetica, alla riduzione degli scarti, fino alla digitalizzazione dei processi, l'azienda è impegnata a costruire un futuro industriale più sostenibile.

www.ergomec.com



maintaining required throughput.

5. Advanced Dedusting: Integration of a high-efficiency, custom-built system replaced the previous filter, improving environmental cleanliness and final product quality.

Digital Supervision and Traceability

Ergomec systems are designed for seamless integration with state-of-the-art SCADA systems, fully customised according to plant layout and process requirements. The software autonomously manages recipes, batch traceability, alarms, and reporting, offering full control over every production stage.

Certified Quality Without Compromise

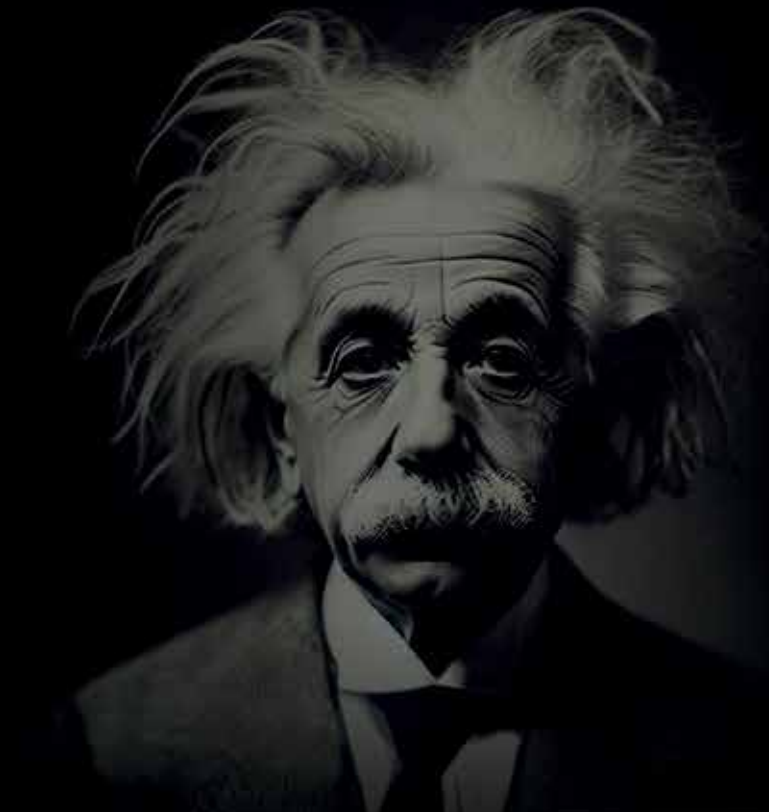
Ergomec operates according to the highest quality standards, with an internal system certified to EN 1090, ISO 3834 and ISO 9001. All plants comply with HACCP, FDA, ATEX and MOCA regulations, and are designed for hygienic operation, food safety, and long-term durability.

Sustainable Innovation

As part of Pegaso Industries' broader sustainability efforts, Ergomec invests continuously in R&D to reduce the environmental footprint of its systems. From energy-efficient plant design and



waste reduction to process digitalisation, the company is committed to building a more sustainable industrial future.



Vela

L'avrebbe fatta così.



ADV by: creatcomunicazione.it | Product design by: dondi-ingegneria.com



SOLIDS

11 - 12 FEBBRAIO 2026
PARMA

FIERA PER LE TECNOLOGIE DEI GRANULI,
DELLE POLVERI E DEI SOLIDI SFUSI

Presenta le tue tecnologie più innovative a SOLIDS PARMA 2026

La fiera di riferimento per i materiali sfusi nell'industria alimentare.



PRECISIONE GARANTITA:

Accuratezza e rispetto degli standard più rigorosi del settore.



CONTATTI DIRETTI:

Incontra chi decide: buyer, ingegneri di processo, professionisti dell'alimentare.



SU MISURA:

Dosaggio, miscelazione, setacciatura, movimentazione e stoccaggio per ogni esigenza dell'industria alimentare.



AUTOMAZIONE ED EFFICIENZA:

Processi ottimizzati, meno sprechi, più continuità produttiva.

**PRENOTA IL TUO
STAND ORA!**

www.solids-parma.it



Premium partner



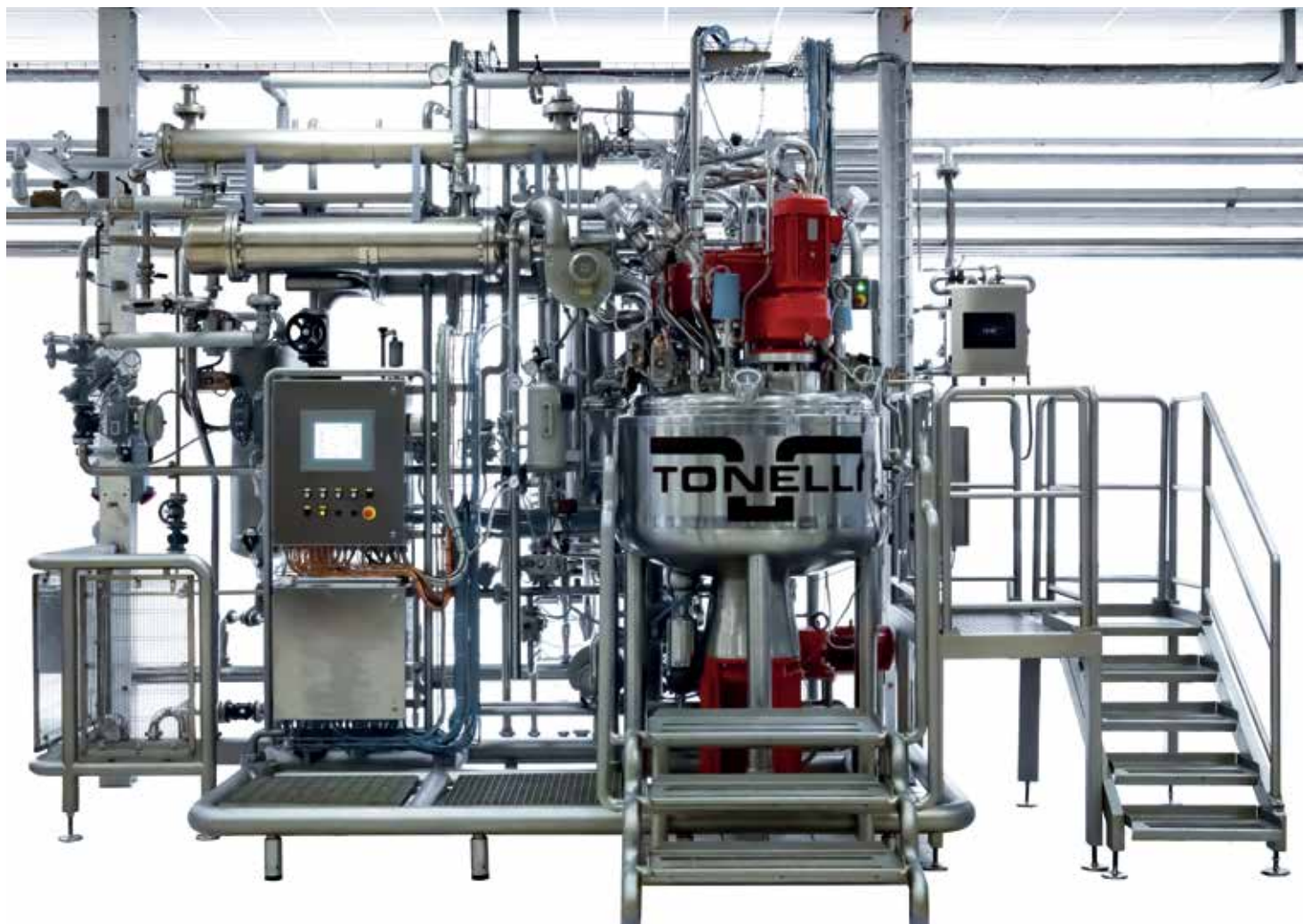
by EASYFAIRS

TONELLI: storia, tecnologia, futuro

INNOVAZIONE E MEMORIA INDUSTRIALE SI INTRECCIANO NELLA STRATEGIA DI CRESCITA DEL GRUPPO EMILIANO. RICCARDO PENNACCHI – PRESIDENTE DEL GRUPPO – RACCONTA IL RIPOSIZIONAMENTO DELL’AZIENDA E LE NUOVE SFIDE INTERNAZIONALI. CON UN 2025 POSITIVO ALL’ORIZZONTE, TONELLI PUNTA SU FLESSIBILITÀ E TECNOLOGIA SU MISURA.

Fondata nel 1948 e con sede a Collecchio, in provincia di Parma, Tonelli Food Technologies è una realtà specializzata nella progettazione di impianti per l'industria dolciaria e da forno. Nel corso degli anni si è distinta per lo sviluppo di tecnologie dedicate alla miscelazione e alla produzione industriale di prodotti da forno, collaborando con numerose aziende del settore alimentare, sia in Italia che all'estero. Per fare il punto sull'andamento del gruppo, sulle prospettive del mercato e sulle sfide più attuali, abbiamo incontrato Riccardo Pennacchi, presidente e direttore commerciale, che ci ha raccontato lo stato dell'arte di Tonelli tra continuità e innovazione. "La nostra storia parte dalla miscelazione, in particolare quella della Planetaria Verticale a batch", ci spiega Riccardo Pennacchi. "È lì che Tonelli ha mosso i primi passi. Negli anni Cinquanta abbiamo acquisito Ravanetti, una realtà storica che ha introdotto il pan di spagna industriale: da quel momento abbiamo iniziato a specializzarci nella progettazione di linee multi-prodotto per il settore dolciario. Oggi lavoriamo su una gamma molto ampia che comprende cupcake, merendine, miniroll e altri prodotti da forno. In questo segmento copriamo circa il 70% del processo produttivo, dalla modellatura agli ultrasuoni, fino all'impianto completo, chiavi in mano. A partire dagli anni Duemila abbiamo deciso di ampliare il nostro raggio d'azione, investendo anche nel trattamento termico. È un'area in cui abbiamo sviluppato tecnologie proprietarie, incluso un brevetto sui roto-scambiatori aeratori. Questi strumenti sono particolarmente efficaci per la lavorazione di creme, caramello, marshmallow, ripieni per wafer, impasti: permetto-





no una lavorazione in monofase con controllo preciso della temperatura. Intervendiamo in tutta la fase pre-forno, che è quella dove si gioca una buona parte della qualità finale del prodotto. Ma seguiamo anche il dopo-forno, soprattutto per la produzione di biscotti variegati. Qui la sfida è gestire la flessibilità: molti clienti oggi vogliono poter cambiare prodotto anche più volte in un'unica giornata, e noi progettiamo linee che consentono proprio questo".

Seguite l'intera lavorazione del prodotto dunque...

Esattamente. Nel tempo Tonelli è diventata un'azienda strutturata. Non ci limitiamo – prosegue Pennacchi – alla carpenteria o alla meccanica: abbiamo un reparto tecnico avanzato, project manager, tecnologi alimentari. Questo ci consente di affrontare l'intero processo impiantistico, compresi i sistemi di lavaggio intelligenti, che riducono tempi e sprechi in tutte le fasi della produzione. Progettare un buon impianto, oggi, si-

gnifica mettere insieme competenze diverse: serve la meccanica, certo, ma servono anche chimica e fisica alimentare. Il nostro approccio si basa proprio su questa integrazione. È anche per questo che lavoriamo con importanti realtà internazionali e riceviamo spesso delegazioni da paesi come Arabia Saudita o Sri Lanka, interessate a conoscere da vicino le nostre soluzioni. Chi non lavora su linee monoprodotto trova in Tonelli un partner affidabile. La nostra forza è la flessibilità: siamo in grado di adattarci a ricette ed esigenze molto diverse tra loro, ed è questo che ci distingue.

Negli anni Tonelli ha collaborato con grandi gruppi internazionali, ma allo stesso tempo ha mantenuto una forte identità. Come si bilancia questa doppia anima?

Con fatica, costanza e abnegazione. Nonostante siamo partner di grandi aziende, infatti, abbiamo una nostra storia, un nostro modo di lavorare,

un approccio che riesce a mettere insieme queste due anime. Da un lato rispondiamo a esigenze industriali complesse, dall'altro manteniamo una certa indipendenza progettuale, che ci permette di innovare senza snaturarci. È in questa logica che abbiamo sviluppato soluzioni modulari e sistemi intelligenti, che consentono grande flessibilità. Penso per esempio ai plug-in per realizzare linee in continuo, ai pre-mixer, ai buffer, ai turbo, alle pompe per prodotti con viscosità diverse. Un sistema integrato, pensato per adattarsi e crescere con le esigenze produttive del cliente. Abbiamo anche progettato una macchina che unisce vuoto, cottura e raffreddamento nello stesso corpo. Questo modulo poi può essere aperto ad altri elementi: sopra ci metti una planetaria, sotto un omogeneizzatore. È un approccio che nasce da un ascolto continuo del cliente e dalla volontà di semplificare senza perdere in qualità, ma puntando sempre sulla ricerca e sullo sviluppo di tecnologie innovative,

in grado di proporre sempre una nuova risposta alle domande più impellenti di un mercato sempre più esigente.

A livello di mercati, che fase sta attraversando Tonelli?

Siamo in una fase di riassetamento. Dopo alcune difficoltà durante il periodo della pandemia, stiamo lavorando a un ripotenziamento dell'azienda, accompagnato da una revisione generale dei costi di produzione. La situazione attuale è buona: stiamo consolidando le basi per affrontare con più forza i prossimi anni. La planetaria, per esempio, resta un nostro asse centrale: è ancora oggi un simbolo della nostra identità, con oltre 10mila unità installate nel mondo, nonostante la concorrenza sia aumentata. Intorno a questa tecnologia abbiamo costruito un ecosistema completo che comprende sistemi di trasferimento come elevatori, soluzioni robotizzate per la movimentazione, e natu-

ralmente tutti i sistemi di miscelazione che sono il nostro core.

E guardando ai mercati internazionali, quali sono le aree più attive per voi in questo momento?

Cerchiamo di avvicinarci a ogni mercato, espandendo dove possibile la nostra presenza. Negli Stati Uniti, lavoriamo da anni con un agente storico, che conosce bene il mercato. Non lo copriamo completamente, ma facciamo un buon lavoro, con un valore che si aggira intorno ai cinque milioni di euro annui. Non vedo in generale un mercato costante e uniforme, ma il food c'è, e resta un settore vivo, in evoluzione.

Le note questioni geopolitiche hanno rallentato il vostro mercato?

Hanno sicuramente avuto un impatto, non possiamo negarlo. Nei mercati dell'Est, per esempio, dopo le recenti tensioni geopolitiche, ci siamo mossi con cautela.

La nostra è una presenza selettiva. Non facciamo mai mercato a macchia d'olio. Preferiamo operare su progetti specifici, quando ci sono le condizioni tecniche e commerciali per farlo. In quell'area abbiamo alcune trattative in corso e stiamo valutando come riprendere certi percorsi. Non si tratta di una scelta ideologica, ma di valutare se ha senso industriale proporre certe tecnologie in determinati contesti. E anche perché, se non lo fai tu – bisogna dirlo chiaramente – lo fa qualcun altro.

Quali sono le prospettive per il 2025?

Direi che possiamo aspettarci un anno in crescita, con un fatturato in forte aumento rispetto al 2024, che è stato un anno complesso sotto diversi punti di vista. Oggi in Tonelli lavorano tra i 60 e i 65 collaboratori diretti, ma a questi si affiancano aziende satellite che ci supportano in alcune lavorazioni specifiche. È un modello flessibile, che ci permette di



mantenere un buon controllo sui costi e una buona incidenza del costo del lavoro. Anche l'analisi per commessa è positiva: abbiamo una marginalità soddisfacente, e si iniziano a intravedere orizzonti promettenti. Certo, è un settore frammentato. Ci sono multinazionali che gestiscono interi portafogli di macchine, ma spesso dietro ci sono fondi che puntano a massimizzare la resa, senza una vera coerenza industriale. In questi contesti diventa difficile mantenere una visione di lungo periodo. Noi invece lavoriamo con un'identità precisa e con una struttura che, pur agile, è radicata e solida.

Le fiere internazionali restano un momento importante per voi? Che appuntamenti avete in programma per il 2025?

Assolutamente sì, le fiere restano un'occasione fondamentale di confronto e visibilità. Quest'anno saremo presenti a IBA, IBIE e GulfoodManufacturing. Abbiamo già presentato alcune novità a Interpack, e ora stiamo valutando di presentare a IBA un impianto multiuso in modo digitale, pensato appositamente per spazi ridotti: una soluzione compatta ma altamente performante. Preferiamo partecipare a più fiere con una struttura medio-piccola, piuttosto che investire in grandi spazi espositivi, che in questa fase non sono indispensabili. È una scelta che ci consente di essere presenti in diversi mercati, mantenendo una comunicazione più diretta ed efficace. Ci saranno momenti riservati al lancio di nuove tecnologie e novità di linea, ma li gestiremo in modo più mirato, su appuntamento, con i clienti interessati. Sono progetti che si distinguono nettamente da ciò che offre la concorrenza. Per quanto riguarda una nuova linea completa, l'intenzione è di presentarla ufficialmente nel 2026.

Negli anni abbiamo, inoltre, partecipato a molte altre fiere, anche più tecniche dove abbiamo portato sia macchine sia soluzioni tecnologiche avanzate. Il mercato americano, in particolare, è sempre stato molto importante per noi, anche da questo punto di vista.

Guardando al futuro, con quali basi e quali obiettivi Tonelli affronta i prossimi anni?

Siamo un'azienda con una lunga storia alle spalle, e oggi – come abbiamo detto – possiamo contare su una struttura solida, con un bilancio sano e una riorganizzazione interna che ci sta permettendo di lavorare con maggiore efficacia. Abbiamo chiuso importanti commesse e continuiamo a investire nella nostra tecnologia, mettendo a fuoco i punti di forza che ci distinguono sul mercato.

Il 2025 si apre con premesse positive: stiamo ricevendo risposte incoraggianti su alcune novità che abbiamo lanciato, e questo ci dà fiducia per proseguire sulla strada dell'innovazione. L'obiettivo è crescere, sì, ma in modo coerente con il nostro modo di essere: con attenzione, flessibilità e una visione industriale ben definita.

www.tonelli.it



PLAY YOUR CARDS

tecnoEdizioni.it
n.2
YEAR 29
MARCH / APRIL 2024
8,50 EURO

Plast
international
The Monthly Magazine for the Plastics Industry

www.tecnoplastonline.net

NON-STOP SERVICE
comprehensive, modular, efficient

Laboratory service
Process control
Safety check
OEE
Rebuild & manufacturing
Service solutions
Line & Product upgrades
Local support
System check
Spare & repair
Remote support
Retrofit

Recycle
Fashion fades, plastic remains. Give new life to plastic waste.
Choose the Caldara 2nd Life® regenerated compound.
Sustainability is always in fashion.

CORTI corp
next generation
delco.com

tecnoEdizioni.it
La prima rivista dell'industria chimica sostenibile
chimica ambiente
Industria ed Energia
ANNO 12
2024
1

INTERVISTE
Balluff, Beccaria, Coim, GF Piping Systems, Omron, Simplify, TotalEnergies

CASE HISTORY
Pompe criogeniche per bioGNL

IVS 2024
Focus sul mercato italiano delle valvole industriali Oil&Gas

sesotec
PROTEZIONE DEL CONSUMATORE
La sicurezza alimentare è la nostra passione.

MACCHINE DEL MESE MIX
Mescolatori orizzontali con rotore estraibile in conformità con 1935/2004/ce per il contatto con alimenti

VIBROTECH
La soluzione Vibrotech per la vagliatura nell'industria alimentare

IST
Lancia Infinity Plus, la nuova selezionatrice ottica intelligente Made in Italy

[tecno food]
RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

FOOD SAFETY IS OUR PASSION.
ANYTIME AND ANYWHERE.

Contattateci per ulteriori informazioni:
Sesotec GmbH Filiale per l'Italia
Viale Brianza 25
20124 Varese (VA)
Tel. +39 0362 133092
info.ital@sesotec.com
www.sesotec.com

SHAPE YOUR STORY

SHAPE YOUR SUCCESS

tecnoLAB.
INNOVAZIONE NEL MONDO DEL LABORATORIO

ANALYTICA 2024
L'industria internazionale dei laboratori si riunisce a Monaco

INTERVISTE
GF Piping Systems. Così costruiamo la nostra crescita
Dasit Group risponde a tutte le esigenze in laboratorio
Anton Paar Italia, spirito di innovazione e attenzione ai clienti
Camozzi Automation, focus sul settore Life Science

LABORATORIO DEL MESE
Syngco: inaugurati a Bollate gli innovativi Application Development Labs

Zoppas Industries
Heating Element Technologies
Heating Technology for laboratory applications

tecnoEdizioni.it
zoppasindustries.com

ANNO XI
N. 1 MARZO / APRILE 2024

tecnoEdizioni Group

Specialized magazines for your industries

Via Solari 1, 20144 Milano
www.tecnoedizioni.com

THE LARGEST F&B TECH SHOW IN SOUTH ASIA

5,000+
groundbreaking products

700+
global exhibitors

30,000+
industry professionals

65+
countries representation

Spread across **38,000+ sqm**
of buzzing exhibition space



A World of F&B Technology Under One Roof



AND MANY MORE..

**Get Ready to Experience Innovation
Register as a Visitor Now!**

Contact for more details: Chandrika Thapa
+91 88281 44168 | c.thapa@koelnmesse-india.com

SCAN NOW
TO REGISTER





20-22 AUGUST 2025
BOMBAY EXHIBITION CENTRE, MUMBAI

Want to grow your F&B business?

Connect & source from
400+ industry-leading brands!



What To Expect In 2025?



13,500 sqm
of Exhibition Space



30,000+
Trade Visitors



45+
Countries
Presence



50+
Conference
Sessions



100+
Speakers
& Chefs

Top Participating Countries



INDONESIA



IRAN



JAPAN



LATVIA



MALAYSIA



POLAND



RUSSIA



SAUDI ARABIA



SOUTH KOREA



SPAIN



SRI LANKA



TAIWAN



TURKEY



THAILAND



UAE



UNITED STATES



UZBEKISTAN



VIETNAM

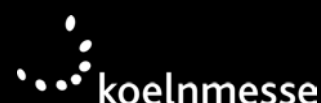
and many more....

Visitor Registration
is Now LIVE!



ONE EVENT,
ENDLESS OPPORTUNITIES!

Contact: Sakshi Shinde | +91 99208 93025 | s.shinde@koelnmesse-india.com



Abbiamo parlato di...

[tecno food]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

Le aziende inserzioniste sono evidenziate in rosso

Aetna	54	aetnagroup.com
Alfatek	47	www.alfatek.it
Alma	65	almapackaging.com
Amse	38	www.amse.it
Anuga Food Tec	78, 79	www.anuga.com
Ats Faar	25	www.atsfaar.it
Bea Technologies	11	www.bea-italy.com
BW Flexible Systems	50	bwflexiblesystems.com
Cama Group	37	www.camagroup.com
Comav	63	www.comav-srl.com
Distribuzione Elettrica	22	www.distribuzioneelettrica.it
Ergomec	5, 67	www.ergomec.com
Etipack	31	eipack.it
Fi Plast	61	www.fiplast.it
Fipal	46	www.fipal.it
Geo Product Industries	1	www.gpigroup.eu
Goglio	54	www.goglio.it
GPS General System Pack	41	www.gsp.it
IFP Packaging	13	www.ifppackaging.it
IMA	28	www.ima.it
Incaricotech	42	www.incaricotech.com
Lab Italia	66	lab-italia.com
Laminati Cavanna	15	www.laminaticavanna.com
Maintech	49	www.maintechsrl.it
Makrolabelling	58	www.makrolabelling.com
Mayr	59	www.mayr.com
MH Material Handling	3	www.mhmaterialhandling.com
Modula	17	www.modula.com
MTH	12, 62	www.mth.it
Olocco	IV Cop.	www.olocco.itwww.vdlolocco.com; www.olocco.eu
Ormon	6, 40	www.omron.it
Powtec	7	www.powtec.de
Preo	71	www.preo.it
Radici Products	III Cop.	www.radiciproduct.it
Schubert	43	www.schubert.group
Sesotec	I Cop. - 26	www.sesotec.com
Sesotec	26	www.sesotec.it
Solids	72	www.tonelli.it
SV Engineering	8	www.svec-italy.com
Tecno Pack	II Cop.	www.tecnopackspas.it
Tenco	18, 39	www.tenco.it
Universal Pack	56	www.universalpack.it
Vibrotech	53	www.vibrotech.biz
Xnet	9	www.x-net.com

Direttore responsabile:

Marco Mastrosanti (marco.mastrosanti@tecnoedizioni.it)

Coordinamento editoriale:

Cecilia Cantadore (c.cantadore@tecnoedizioni.com)

Hanno collaborato a questo numero:

Cecilia Cantadore, Marilena Del Fatti, Francesco Inverso

tecnoEdizioni
Group

Via Solari 1, 20144, Milano - Italia

Tel.: +39 02 928653.45

Fax: +39 02 928653.40

Sito web: www.tecnoedizioni.com

Segreteria Ufficio Traffico

Giuliano Bellocci (traffico@tecnoedizioni.com)

Marketing department

(marketing@tecnoedizioni.com)

Sales department

Filippo Cavaliere (f.cavaliere@tecnoedizioni.com)

Giovanni Paura (commerciale@tecnoedizioni.com)

Grafica e impaginazione

Giulia Rosa (grafica@tecnoedizioni.com)

©Copyright Tecnoedizioni Group Srl, Milano (Italia)

Le rubriche e le notizie sono a cura della redazione. È vietata la riproduzione, anche parziale di: articoli, fotografie e disegni senza preventiva autorizzazione scritta.

Testata iscritta all'Unione Stampa Periodica Italiana

Registrazione Tribunale di Milano n. 675 in data
11 novembre 1996.

Tecnoedizioni Group Srl è iscritta nel Registro Operatori
Comunicazione dell'AGCom con il numero ROC31013

Supplemento al numero 4 di TecnoPlast
Terminato di stampare il 19 Maggio 2025 presso Itasystem,
Via Girelli 11/C, 25125 Brescia

Informativa ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. I dati sono trattati, con modalità anche informatiche, per l'invio della rivista e per svolgere le attività a ciò connesse. Titolare del trattamento è Tecnoedizioni Group Srl, Via Modigliani 27, 20090 Segrate (Milano). Le categorie di soggetti incaricati del trattamento dei dati per le finalità suddette sono gli addetti alla registrazione, modifica, elaborazione dati e loro stampa, al confezionamento e spedizione delle riviste, al call center, alla gestione amministrativa e contabile. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 è possibile esercitare i relativi diritti fra cui consultare, modificare, aggiornare o cancellare i dati, nonché richiedere elenco completo e aggiornato dei responsabili, rivolgendosi al titolare al succitato indirizzo.

Informativa dell'editore al pubblico ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. Ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196 e dell'art. 2 comma 2 del Codice deontologia relativo al trattamento dei dati personali nell'esercizio dell'attività giornalistica. Tecnoedizioni Group Srl - titolare del trattamento - rende noto che presso i propri locali siti via Via Modigliani 27, 20090 Segrate (Milano), vengono conservati gli archivi di dati personali e di immagini fotografiche cui i giornalisti, praticanti, pubblicisti e altri soggetti (che occasionalmente redigono articoli o saggi) che collaborano con il predetto titolare attingono nello svolgimento della propria attività giornalistica per le finalità di informazione connesse allo svolgimento della stessa. I soggetti che possono conoscere i predetti dati sono esclusivamente i predetti professionisti, nonché gli addetti preposti alla stampa e alla realizzazione editoriale della testata. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 si possono esercitare i relativi diritti, fra cui consultare, modificare, cancellare i dati o opporsi al loro utilizzo, rivolgendosi al predetto titolare. Si ricorda che, ai sensi dell'art. 138, d. lgs. 196/2003, non è esercitabile il diritto di conoscere l'origine dei dati personali ai sensi dell'art. 7, comma 2, lettera a), d. lgs. 196/2003, in virtù delle norme sul segreto professionale, limitatamente alla fonte della notizia.

Da oltre 25 anni

Professionisti nella lavorazione di tecnopolimeri



4.2 Milioni +

N° di pezzi prodotti all'anno

600 +

Clienti serviti

>99.5

% Indice di qualità

Al tuo fianco dal 1997

Fondata nel 1997, **Radici Products** è leader di mercato nella realizzazione di componenti tecnologici a disegno, realizzati con **tecnopolimeri** e materiali compositi tramite processi di lavorazione meccanica CNC.

La pianificazione flessibile della produzione ci permette di consegnare in tempi rapidi e puntuali.

Siamo certificati ISO 9001/2015 e MOCA (1935/04 e 2023/06).



Radici Products propone ai suoi clienti una vasta scelta di **polimeri** e materiali compositi, tra cui:

- **Poliolefine**
| PE, PP, PVC, etc.
- **Polimeri di ultima generazione**
| PA, POM, PET, PVDF, PSU, PES, PEI, PC, P.T.F.E., PEEK, etc.

Radici Products S.r.l.

A large iceberg floats in a blue ocean under a cloudy sky. The top part of the iceberg is above the water surface, while the much larger bottom part is submerged, illustrating the concept of 'under the surface'.

Under the surface there is much more...

R&D, innovation,
customization and
a family business
with more than 70
years of passion and
experience thanks
to thousands of
components installed
all over the world.



Strength through cooperation

CE ATEX   

Via del Santuario, 41-43 - 12045 Fossano (CN) Italy
Tel. +39 0172 692579 - Fax +39 0172 692578
olocco.eu - info@vdlolocco.com



IPACK-IMA MILANO
27 - 30
MAY 2025
FIERA MILANO - ITALY
HALL 3 - D37