

PACKAGING

Dentro la rivoluzione della Lean Logistics di Volpak

BEVERAGE

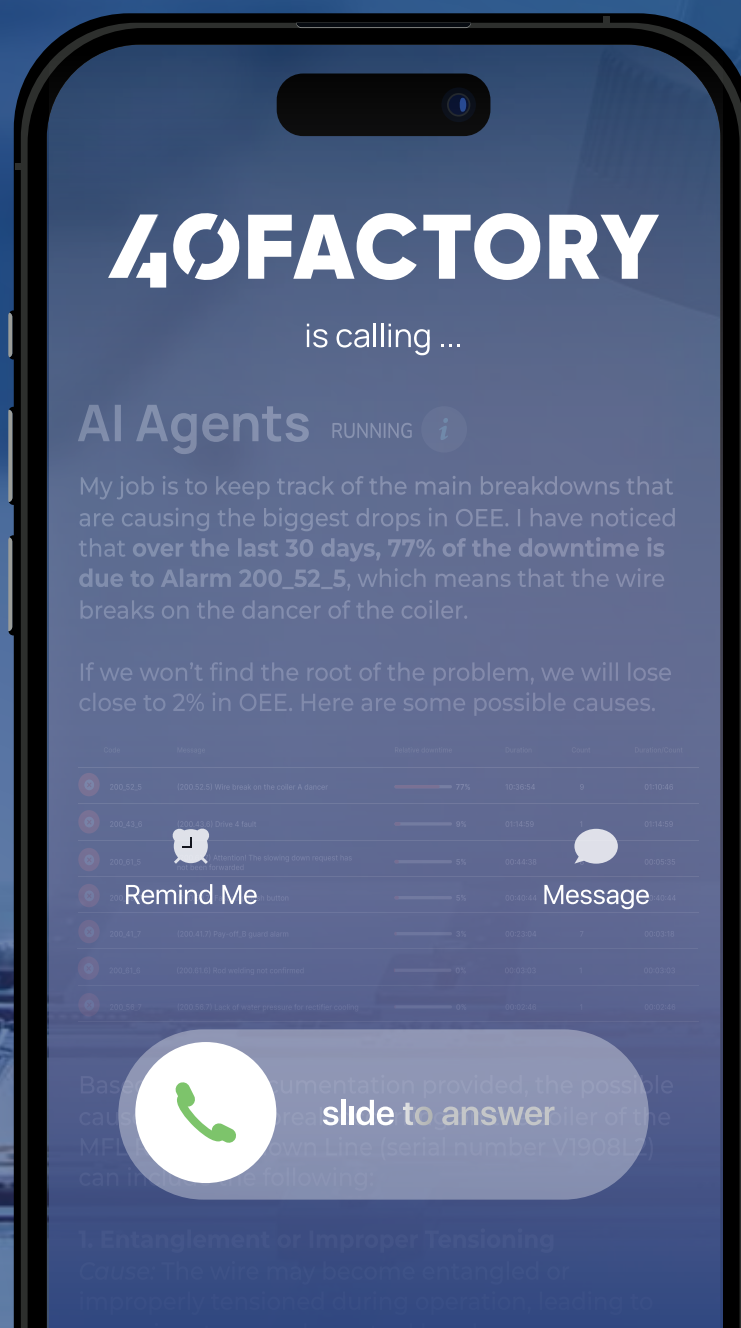
Sparkpür 01 e Sparkpur 02, la nuova generazione di tappi Amorim per il prosecco DOC e DOCG

PROCESSING

Processi innovativi a tutto vapore per CFT Group con i giunti rotanti Kadant

Answer the challenge.

Connect your machines. Understand your processes. Improve your production.



[techno] food

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

I PROTAGONISTI

LE INTERVISTE A SESOTEC, SUNINO E METTLER TOLEDO

tecnoEdizioni *Group*



n.1 ANNO XIII

Projecting the Future



CE ATEX   

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

VDL



olocco

Strength through cooperation



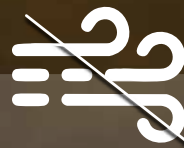
BIB-BAG EMPTYING STATION



INCREASED
OPERATOR SAFETY



SMOOTH AND
COMPLETE EMPTYING



SIGNIFICANT DUST
REDUCTION



MINIMAL
MAINTENANCE
REQUIRED

Integrated solutions for the management of
powders, granules, and production processes



ergomec.com



PEGASO

INDUSTRIES



11 - 12 FEBRUARY 2026

SOLIDS

PARMA

BOOTH **C22**



LinkedIn



MARCO MASTROSANTI

Food Intelligence

Editorial

Per anni l'intelligenza artificiale è rimasta ai margini del racconto industriale del food & beverage: evocata, promettente, ma percepita come lontana dalla concretezza delle linee produttive. Oggi non è più così. L'AI è entrata a pieno titolo nel manifatturiero alimentare, trasformandosi da tecnologia emergente a fattore strutturale di competitività. È qui che nasce il concetto di Food Intelligence.

Nel processing alimentare, l'intelligenza artificiale non sostituisce il know-how industriale: lo amplifica. Analizza dati che prima restavano invisibili, correla variabili complesse, supporta decisioni che incidono direttamente su qualità, efficienza e sicurezza. Dalla selezione delle materie prime al controllo dei processi, dalla manutenzione predittiva all'ottimizzazione energetica, l'AI sta diventando una componente integrata delle fabbriche food-tech più avanzate. La vera rivoluzione non è tecnologica, ma culturale. Il manifatturiero del food & beverage, storicamente guidato dall'esperienza e dalla sensibilità di tecnologi e operatori, oggi affianca a queste competenze una nuova capacità di lettura del dato. Vision systems che riconoscono difetti impercettibili all'occhio umano, algoritmi che apprendono il comportamento delle macchine, modelli predittivi che anticipano deviazioni di processo: tutto concorre a rendere la produzione più stabile, ripetibile e sostenibile.

In un settore in cui la variabilità è la norma – delle materie prime, dei lotti, delle condizioni operative – l'intelligenza artificiale offre un vantaggio decisivo. Non elimina la complessità, ma la governa. Permette di standardizzare senza impoverire, di aumentare le rese senza compromettere la qualità, di migliorare la sicurezza alimentare riducendo scarti e inefficienze.

Nel food processing del futuro, l'intelligenza artificiale non sarà un'opzione tecnologica, ma una competenza industriale. E la vera innovazione sarà saperla usare per rendere il cibo migliore, i processi più intelligenti e le decisioni più consapevoli.



@tecnoedizioni1



TecnoEdizioni



TecnoEdizioni Group

ALFATEK

BOTTLING PLANTS

Specialisti dell'imbottigliamento dei prodotti di qualità

• Innovazione • Qualità • Affidabilità •



- Riempimento iperbarico a leggera pressione di gas inerte
- Riempimento isobarico
- Riempimento iperbarico con leggero vuoto in bottiglia e pressione di gas inerte nel serbatoio
- Riempimento a peso dinamico
- Riempimento volumetrico

per ogni settore la tecnologia dedicata



VINI



BIRRA



OLIO



ACETI



LIQUORI
ALCOLICI
SCIROPPI



ACQUE LISCE
LATTE



SUCCHI
DI FRUTTA
ISOTONICI



ALFATEK BOTTLING PLANTS Srl
00041 Albano Laziale (Roma) - Italy
Via Cancelliera, 11/A
Tel. (+39) 06.9345424 r.a. • Fax (+39) 06.9345427
www.alfatek.it • info@alfatek.it

6	<i>news</i>
10	FOOD & TECH
	CASE HISTORY
12	Innovazione e tradizione: la collaborazione tra Antichi Sapori dell'Etna e Sesotec
	PACKAGING
14	“In Sunino sono le persone che fanno la differenza”
18	Dentro la rivoluzione della Lean Logistics di Volpak
22	Packaging alimentare su misura e sinergie vincenti: la formula di AL.MA.
26	Tecnologie per il packaging : crescita moderata nel 2025, export solido ma rallentano gli ordini
	TECNOLOGIA
30	Mettler Toledo , tecnologie rinnovate e servizi avanzati per il laboratorio
	SICUREZZA ALIMENTARE
33	Ballestra : tecnologie sostenibili per l'igiene nell'industria alimentare
	BEVERAGE
34	Sparkpür di Amorim i primi a valorizzare le bollicine dei prosecco DOC e DOCG
35	La birra e gli italiani: identità, valori e nuovi rituali di consumo
	AUTOMAZIONE
38	Gripple Automation e Omron automatizzano il confezionamento di CP Foods UK
	RECYCLING
40	Progetto Reinholds : la sfida al riciclo della componente PE-Al del Tetra Pak
	ANNIVERSARI
42	Tetra Pak festeggia i suoi primi 60 anni in Italia
	INVESTIMENTI
44	Tonitto 1939 , nel 2026 oltre 3 milioni di euro di investimenti
	PROCESSING
46	Processi innovativi a tutto vapore per CFT Group con i giunti rotanti Kadant
	FIERE
50	Solids Parma 2024 ai blocchi di partenza
52	Fruit Logistica 2026 : scenari, tecnologie e nuove geografie della filiera globale
54	Tutto Food 2026 : crescono gli espositori internazionali



Soluzioni per la filtrazione di vino e liquori

Il nostro MAGNEXFLO rappresenta una delle iniziative chiave dell'azienda verso un futuro più verde, migliorando il ciclo di vita dei prodotti e riducendo i rifiuti industriali.



Purification
Control
Technology

OMNIA TECHNOLOGIES INAUGURA IL NUOVO HEADQUARTER DI GRUPPO A SIGNORESSA

UN INVESTIMENTO DA 22 MILIONI DI EURO PER UN HUB SOSTENIBILE DEDICATO A INNOVAZIONE, PERSONE E TERRITORIO.

Omnia Technologies ha inaugurato il nuovo headquarter di Gruppo a Signoressa (Treviso), celebrando il traguardo con un evento che ha riunito oltre 200 ospiti tra manager, stakeholder, partner strategici, istituzioni e clienti. Il nuovo building rappresenta un passaggio chiave nello sviluppo della piattaforma industriale, oggi tra i leader nelle tecnologie di automazione e imbottigliamento per i settori beverage e farmaceutico.

Progettato per ospitare oltre 250 persone, tra cui il top management e tutte le funzioni corporate centrali, il nuovo headquarter nasce come uno spazio pensato per favorire collaborazione, dialogo e crescita. La struttura riflette i valori fondanti del Gruppo – tecnologia, sostenibilità e servizio – e rafforza il legame con il territorio: l'edificio sorge infatti a pochi metri dalla storica sede di

Della Toffola, azienda fondata nel 1958 da cui ha preso avvio, nel 2020, il progetto industriale Omnia Technologies. L'immobile, sviluppato su una superficie di 4.500 metri quadrati, è stato realizzato con un investimento complessivo di 22 milioni di euro. Progettato per ridurre i consumi energetici di oltre il 30% rispetto agli standard internazionali, integra impianti ad alta efficienza, sistemi fotovoltaici e soluzioni avanzate di monitoraggio. Il building sarà certificato LEED e WELL Health & Safety, con particolare attenzione alla qualità dell'aria e dell'acqua, al risparmio idrico e all'utilizzo di materiali a basso contenuto di VOC.

Con un fatturato che nel 2025 ha raggiunto i 760 milioni di euro, 40 siti produttivi, 25 sedi commerciali e circa 2.650 dipendenti nel mondo, Omnia Technologies consolida così la propria

visione di crescita fondata sull'innovazione, sulla centralità del cliente e sulla costruzione di partnership di lungo periodo.

“Il nuovo headquarter è la sintesi della nostra storia e della nostra ambizione”, ha commentato Andrea Stolfa, CEO di Omnia Technologies. “Vogliamo essere un ecosistema aperto, capace di generare valore per le persone, i clienti e le comunità in cui operiamo”.

www.omniatechnologiesgroup.com



PARIS PACKAGING WEEK 2026: SVELATO IL PROGRAMMA CONFERENZE, IL PPWR AL CENTRO DEL DIBATTITO

OLTRE 150 SESSIONI E PIÙ DI 100 ESPERTI INTERNAZIONALI PER GUIDARE L'INDUSTRIA DEL PACKAGING TRA NUOVE REGOLE EUROPEE, INNOVAZIONE E SOSTENIBILITÀ.

La Paris Packaging Week 2026 ha presentato il programma ufficiale delle conferenze, offrendo una panoramica chiara e operativa sulle principali trasformazioni che attraversano il settore del packaging. Il filo conduttore dell'edizione sarà il Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR), destinato a ridefinire materiali, design e



modelli produttivi in tutta Europa. “Con l'entrata in vigore del PPWR, il packaging entra in una nuova era di responsabilità e innovazione”, spiega Christelle Anya, Content and Community Director dell'evento. Riciclabilità, riutilizzo, integrazione di materiali riciclati, riduzione del sovrainballaggio e trasparenza sul fine vita diventano requisiti centrali in vista delle scadenze del 2030 e 2035. Le conferenze offriranno strumenti concreti per orientarsi nel nuovo quadro normativo, con sessioni dedicate alla lettura operativa del PPWR, al ripensamento del ciclo dei materiali e alle reali implicazioni per riciclo e riuso. Ampio spazio sarà riservato ai settori chiave: lusso, beauty, bevande premium e aerosol. Nel lusso, Fedrigoni e Maison Chloé affronteranno la tensione tra creatività e impatto ambientale, mentre l'Istituto Ita-

liano di Packaging analizzerà l'impatto del PPWR sull'eco-design di alta gamma. La cosmetica porterà sul palco i risultati di due anni di test sul riutilizzo, insieme a riflessioni su neuroscienze, materiali innovativi e integrazione del riciclato. Per le bevande premium, studi sul vetro riutilizzato e l'intervento di Vitalie Taittinger esploreranno il legame tra identità del marchio e innovazione responsabile. Design, marketing e cultura completeranno il programma, con il contributo dei Pentawards, focalizzati su nuove narrazioni visive e valore emotivo del packaging. Con oltre 150 conferenze, la Paris Packaging Week 2026 si conferma un appuntamento chiave per comprendere e anticipare il futuro del packaging europeo.

parispackagingweek.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

OGNI BOTTIGLIA CO₂NTA: CORIPET LANCIA IL NUOVO CATALOGO PREMI E RAFFORZA LA RACCOLTA DEL PET NELLA GDO

INCENTIVI CONCRETI PER I CITTADINI E UN MODELLO DI ECONOMIA CIRCOLARE SEMPRE PIÙ DIFFUSO NEI PUNTI VENDITA DELLA GRANDE DISTRIBUZIONE.



Coripet, consorzio volontario riconosciuto dal Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica e attivo nella raccolta e nel riciclo del PET, presenta il nuovo catalogo premi "Ogni bottiglia CO₂nta", pensato per rafforzare la partecipazione dei cittadini alla raccolta selettiva attraverso gli eco-compattatori. L'iniziativa offre incentivi concreti ai consumatori e supporta un modello di economia circolare sempre più diffuso nei punti vendita della grande distribuzione.

Gli eco-compattatori Coripet, oggi presenti in centinaia di punti vendita in tutta Italia, permettono ai cittadini di conferire

facilmente le bottiglie in PET post-consumo. Con il nuovo sistema premiante, ogni bottiglia conferita vale tre punti, utilizzabili in tre circuiti diversi: il primo consente di ricevere sconti direttamente nel punto vendita ospitante; il secondo, denominato "Coripet ti Premia", è dedicato agli acquisti online tramite partner nazionali; il terzo, da cui prende il nome il catalogo, permette di accedere a una selezione di prodotti a prezzi scontati, che spaziano dalla tecnologia alla cucina, dallo sport ai casalinghi. Il catalogo include marchi noti e apprezzati dai consumatori, con prezzi già comprensivi delle spese di spedizione, rendendo il meccanismo semplice e immediato.

"Con questo progetto vogliamo consolidare il coinvolgimento dei cittadini nella raccolta selettiva del PET e supportare i punti vendita che adottano gli eco-compattatori Coripet", spiega Igor Toscani, responsabile marketing del consorzio. "Il nuovo catalogo premi rappresenta un passo in più per rendere semplice,

conveniente e gratificante un gesto di responsabilità ambientale."

Il progetto si inserisce in un modello di economia circolare fondato sul principio del bottle-to-bottle, che trasforma le bottiglie in PET usate in nuove bottiglie, riducendo l'impatto ambientale e valorizzando il materiale raccolto. Il ruolo di Coripet è oggi ancora più strategico alla luce della Direttiva SUP, in vigore dal 2022, che impone obiettivi ambiziosi: entro il 2025 l'Italia dovrà raggiungere il 77% di raccolta delle bottiglie in PET post-consumo, salendo al 90% entro il 2030, garantendo nel contempo una quota minima di PET riciclato pari al 25% entro il 2025 e al 30% entro il 2030.

In questo contesto, il rafforzamento della rete di eco-compattatori e l'introduzione di nuovi strumenti di incentivazione rappresentano elementi chiave per il raggiungimento degli obiettivi europei e per il consolidamento di pratiche virtuose lungo tutta la filiera del PET.

www.coripet.it

HENKEL CELEBRA I 60 ANNI DELLO STABILIMENTO DI ZINGONIA

DAL 1965 UN POLO DI ECCELLENZA PER GLI ADESIVI INDUSTRIALI, TRA INNOVAZIONE TECNOLOGICA, COMPETENZE E SOSTENIBILITÀ.

Henkel Italia celebra i 60 anni dello stabilimento di Zingonia, in provincia di Bergamo, uno dei siti di riferimento del Gruppo per la produzione di adesivi industriali. Inaugurato nel 1965 da SEPA e acquisito da Henkel nel 1987, il sito si estende oggi su un'area di 19.000 metri quadrati e impiega 87 persone tra produzione, laboratori e uffici.

Nel corso di sei decenni, lo stabilimento ha accompagnato l'evoluzione del mercato attraverso un percorso di crescita continua, ampliando e diversificando la produzione grazie all'integrazione di tecnologie strategiche come LOCTITE e National Starch. Oggi Zingonia rappresenta uno dei principali centri di competenza Henkel per gli adesivi

a base acqua e per gli adesivi termofusibili (hot melt), destinati in particolare ai settori del packaging alimentare, della cartotecnica, del tissue e del non woven.

"Celebrare questo anniversario significa soprattutto riconoscere il valore delle persone che hanno contribuito allo sviluppo del sito e che continuano a essere il motore dell'innovazione", ha dichiarato Luca Facheris, Presidente di Henkel Italia Operations. "Zingonia è anche il luogo dove ho iniziato il mio percorso professionale, e rappresenta un esempio concreto di come competenze, passione e visione possano costruire un futuro solido". Negli ultimi anni, importanti investimenti hanno migliorato produttività, efficienza e sicurezza degli impianti. Tra gli interventi

più recenti figurano l'aumento dell'inertizzazione dei mixer per gli adesivi hot melt e il potenziamento dei sistemi di pulizia per gli adesivi a base acqua, in linea con le linee guida GMP.

Grande attenzione è stata riservata anche alla sostenibilità ambientale. Negli ultimi tre anni, il consumo di acqua è stato ridotto del 30% grazie all'ottimizzazione dei processi e all'installazione di un nuovo scambiatore di calore. Sul fronte dell'economia circolare, nel 2024 è stato avviato un sistema di recupero dei pallet che ha già consentito il riutilizzo di 170 tonnellate di materiali, mentre è in fase di completamento un progetto per il riciclo dei fanghi di depurazione.

www.henkel.com

LABELLING MACHINES

DA 70 ANNI, IL NOSTRO IMPEGNO

*Con una rinnovata gamma di macchine e con l'avanzato sistema di visione **C&G Vision** per orientamenti e controlli confezione siamo pronti alle sfide del futuro*



**CAVAGNINO
& GATTI**
macchine
etichettatrici



Viale Italia 94 - 14053 Canelli (AT) Italia - Tel.: +39.0141.823231 (ric. aut.)
e-mail: info@cavagninoegatti.com www.cavagninoegatti.com

SCUOLA SUPERIORE SANT'ANNA DI PISA: DA GUSCI DI MANDORLA A ELETTRONICA BIODEGRADABILE



In uno studio pubblicato sulla rivista scientifica *Advanced Functional Materials*, un team di ricercatrici e ricercatori coordinato da Francesco Greco, professore associato di bioingegneria presso la Scuola Superiore Sant'Anna, ha dimostrato la possibilità di realizzare circuiti e sensori comple-

tamente bioderivati e biodegradabili a partire da gusci di mandorla. La ricerca si inserisce nel progetto LIGASH (Laser Induced Graphene from waste Almond Shells), finanziato dal Ministero dell'Università e della Ricerca, e ha beneficiato del contributo industriale di Damiano Organics, leader mondiale nella produzione di mandorle biologiche. Il lavoro nasce da una collaborazione interdisciplinare interna alla Scuola Sant'Anna che ha coinvolto l'Istituto di BioRobotica, con il gruppo guidato da Greco, e l'Istituto di Produzioni Vegetali, con Luca Sebastiani e Alessandra Francini. Il team si è inoltre avvalso del supporto della Graz University of Technology e dell'Istituto Italiano di Tecnologia per specifiche analisi sperimentali. I gusci di mandorla, scarto agroalimentare abbondante e di difficile valorizzazione, sono stati impiegati come materia prima per la produzione sostenibile

del Laser Induced Graphene, un materiale altamente conduttivo ottenuto mediante irraggiamento laser di substrati ricchi di carbonio. Dopo una fase di caratterizzazione chimica, che ha evidenziato l'elevato contenuto di lignina, i ricercatori hanno sviluppato un composito ottenuto combinando polvere di guscio e chitosano. Il materiale, trasformato in film flessibili, si è dimostrato idoneo all'elettronica biodegradabile e capace di degradarsi nel suolo in circa novanta giorni. I risultati aprono la strada a dispositivi elettronici a impatto ambientale nullo, come sensori ambientali o medici "usa e degrada". Il composito mostra inoltre potenzialità come alternativa sostenibile alla pelle conciata e sono in corso test con altri scarti della frutta secca e con tecniche di stampa 3D per applicazioni personalizzate.

www.santannapisa.it

CAMPARI GROUP CEDE AVERNA E ZEDDA PIRAS A ILLVA SARONNO PER 100 MILIONI

Campari Group ha raggiunto un accordo per la cessione dei marchi di amaro Averna e mirto di Sardegna Zedda Piras a Illva Saronno Holding per un corrispettivo complessivo di 100 milioni di euro. La transazione prevede la creazione di una NewCo nella quale confluiranno i business di Averna e Zedda Piras, comprensivi di proprietà intellettuale, magazzino prodotti finiti, alcuni dipendenti e gli stabilimenti produttivi di Caltanissetta e Alghero. Il closing è atteso entro la prima metà del 2026. In una fase transitoria, Campari Group continuerà a occuparsi del blending e dell'imbottigliamento di Averna nello stabilimento di Canale e della distribuzione in alcuni mercati selezionati, prima del passaggio alla struttura commerciale di Illva Saronno. Per Campari Group la cessione rappresenta un ulteriore passo nella semplificazione del business e nel rafforzamento del portafoglio core, che manterrà

Braulio come unico amaro. Illva Saronno, dal canto suo, punta a valorizzare due marchi storici, rafforzando la pro-

pria presenza internazionale nei mercati chiave di Italia, Germania e Stati Uniti.

www.camparigroup.com





accuracy



traceability



safety



repeatability



monetary savings



AUTOMATIC WEIGHING SYSTEMS

of powder
micro-ingredients



LAWER®



HALL 10.1
BOOTH D 21



PAD. C1
STAND 015

Innovazione e tradizione: la collaborazione tra ANTICHI SAPORI DELL'ETNA e SESOTEC

LA COLLABORAZIONE TRA ANTICHI SAPORI DELL'ETNA E SESOTEC UNISCE TRADIZIONE ARTIGIANALE E TECNOLOGIA AVANZATA PER GARANTIRE LA MASSIMA SICUREZZA NELLA LAVORAZIONE DEL PISTACCHIO. UN ESEMPIO CONCRETO DI COME L'INNOVAZIONE POSSA VALORIZZARE LA QUALITÀ E L'IDENTITÀ DEL TERRITORIO.

Innovare per proteggere la qualità, senza mai tradire le radici. È questa la filosofia che accomuna Antichi Sapori dell'Etna – un hub internazionale per il trattamento e la lavorazione del pistacchio nata nel 1999 a Bronte – e Sesotec – specializzata nello sviluppo di tecnologie per la rilevazione e la separazione di contaminanti nei processi industriali –, protagoniste di una collaborazione che coniuga tecnologia e tradizione nella lavorazione del pistacchio.

E in un settore dove la sicurezza alimentare e l'artigianalità devono convivere, l'innovazione diventa una keyword. Grazie ai sistemi di rilevazione Sesotec, infatti, l'azienda di Bronte ha potuto potenziare i propri standard produttivi, aumentando efficienza e controllo di qualità lungo l'intera filiera. Ne abbiamo parlato con Luca Meli, Plant Operations Manager di Antichi Sapori dell'Etna.

Chi è oggi Antichi Sapori dell'Etna?

Antichi Sapori dell'Etna – ci ha spiegato – è un hub internazionale per il trattamento e la lavorazione del pistacchio. L'azienda è nata nel 1999 a Bronte dal desiderio di unire la tradizione nella lavorazione del pistacchio ai modelli più moderni di impresa, adottando sin da subito un modello di business capace di rispondere sia alle esigenze del mercato B2B – con i marchi Madero e Madero Quality – sia a quelle del mercato B2C, attraverso i brand Pistì e Vincente.

Nel 2001 abbiamo presentato al Cibus la prima crema spalmabile al pistacchio, che ha conquistato il pubblico e consolidato la reputazione del nostro marchio, mentre nel 2007 abbiamo inaugurato un nuovo stabilimento di 4.000 m² nell'area artigianale di Bronte, potenziando la produzione sia per il canale industriale che per quello dolciario.

Nel 2021 abbiamo superato i 50 milioni di euro di fatturato e il gruppo è stato acquisito dal gruppo Nutkao, per poi chiudere il 2024 oltre quota 129 milioni, con circa 350 dipendenti. Una crescita che non ha mai messo in secondo piano i valori fondanti: salvaguardia del territorio, impatto sociale, lavorazione artigianale e innovazione tecnologica.



Adriano Capizzi, Controllo qualità e Salvatore Valenti di VS Impianti



Quali erano le principali difficoltà o gli obiettivi di business che vi hanno portato a valutare le soluzioni Sesotec?

Operiamo in contesti B2B e B2C, e da qui nasce la necessità di gestire con precisione il controllo dei corpi estranei secondo i criteri delle certificazioni IFS, BRC e FSSC22000, con diversi gradi di sensibilità a seconda della fase di controllo. Inoltre, il monitoraggio nelle prime fasi di processo è fondamentale per assicurare l'assenza di componenti metalliche che potrebbero danneggiare impianti e macchinari nelle fasi successive.

Abbiamo scelto Sesotec per la sensibilità delle macchine e per le soluzioni tecniche personalizzate, perfettamente adattate alle nostre linee produttive.



Quali macchine Sesotec avete installato e come vengono utilizzate?

Sesotec ci ha fornito metal detector per il monitoraggio del pistacchio selezionato in uscita dalle linee di selezione ottica, assicurando l'assenza totale di corpi estranei. Inoltre, utilizziamo un metal detector sulla linea del pesto di pistacchio, che ci permette di espellere un prodotto fluido nel caso possa contenere un possibile contaminante.

Infine, abbiamo applicato un controllo MD sui lievitati - colombe e panettoni - per garantire la massima sicurezza anche su prodotti più difficili da analizzare, a causa del loro naturale contenuto di umidità.

Quali risultati avete ottenuto dopo l'implementazione?

Nel settore pistacchio siamo riusciti a implementare un controllo rapido che ci consente di monitorare oltre 70 tonnellate al giorno senza rallentare la produzione.

Nei lievitati e nel pesto, invece, abbiamo raggiunto la certezza di controllo su due CCP fondamentali di processo, garantendo sicurezza e qualità assolute.

Quali aspetti del servizio Sesotec avete apprezzato maggiormente?

Sicuramente la disponibilità e la capacità di fornire macchine perfettamente integrate nel nostro modo di lavorare. A questo si aggiunge un'assistenza in loco specializzata, sempre pronta a supportarci con professionalità e tempestività.

www.sesotec.com

COMAV

YOUR PARTNER IN BULK MATERIAL HANDLING

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

SETACCI PER LA MOVIMENTAZIONE DI MATERIALI SFUSI



SETACCIO SL

Setacci di sicurezza per linee di trasporto pneumatico, ideali per la rimozione di corpi non ferrosi.

Perfetti per il trasporto di farina nei panifici.

- **SL20**: capacità fino a 2.000kg/h
- **SL100**: capacità fino a 7.000kg/h

SETACCIO SCFM 25

Setaccio versatile per trasporto pneumatico o alimentazione gravimetrica. Assicura granulometria uniforme e filtrazione di sicurezza. Ideale per linee di farina nei panifici.

- Capacità fino a 3.500kg/h



SETACCIO SC 15

Setaccio per alimentazione gravimetrica verso componenti come valvole stellari. Garantisce omogeneità della granulometria e rimozione di elementi non ferrosi.

- Capacità fino a 25 t/h

*Fornibili anche nelle versioni **MOCA** e **ATEX**, su richiesta*



PROSSIMI EVENTI

EXPO SOLIDOS '26

12º salón internacional de la tecnología y el procesamiento de sólidos


10 - 12 Febrero de 2026
La Farga de L'Hospitalet

SOLIDS

11 - 12 FEBBRAIO 2026
PARMA

COMAV S.r.l.


Via Statale, 337 - Sant'Agostino
44047 Terre Del Reno (FE)


+39 0532 848348


info@comav-srl.com


www.comav-srl.com

“In **SUNINO** sono le persone che fanno la differenza”

UN VIAGGIO DENTRO IL MONDO SUNINO ATTRAVERSO LE VOCI DI MARCO GILARDINO ED ENZO CARRA, DALLA STORIA FAMILIARE ALLE SCELTE INDUSTRIALI E TECNOLOGICHE – TRA CUI LE PRESSE TEDERIC – E UNO SGUARDO SUL FUTURO.



Il gruppo Sunino è una di quelle realtà industriali che hanno saputo attraversare decenni di trasformazioni senza perdere il filo della propria identità. Nato nei primi anni Sessanta dall'intuizione di Carlo Sunino, ha iniziato con lo stampaggio del polistirolo espanso per clienti come Olivetti e Fiat, per poi allargare progressivamente il proprio raggio d'azione ai termoplastici, al mondo del food packaging e ad applicazioni sempre più diversificate. Un'evoluzione guidata da scelte imprenditoriali spesso coraggiose, che hanno permesso al gruppo di crescere mantenendo salda la dimensione familiare che ne è l'origine.



Il punto di svolta del gruppo che ha il suo headquarter a Castellamonte – a pochi chilometri da Torino, in una zona particolarmente florida per le aziende del food e non solo – arriva con l'ingresso in Ferrero, prima con la fornitura dei vassoi per i bicchieri della Nutella e poi con i contenitori per praline e il mondo Kinder. Da lì la strada della diversificazione si fa strutturale: oggi il gruppo opera su più filiere, con una presenza importante anche nel comparto caseario.

È all'interno di questa galassia che si colloca Plastic Legno, realtà specializzata nella produzione di contenitori alimentari e parte integrante della struttura industriale del gruppo. “Non è facile in poche parole raccontare tutte le attività del gruppo Sunino”, ci spiega Marco Gilardino, direttore commerciale di Plastic Legno, parte del gruppo. “Siamo impegnati su diversi fronti e della diversificazione abbiamo fatto la nostra forza”. Dalle praline alla ricotta e al mascarpone nel Nord Italia, fino alla mozzarella di bufala, a quella vaccina e ai piatti pronti

nel Sud. E Plastic Legno incarna oggi il modello Sunino: adattabilità, competenza su filiere complesse e un approccio tecnico solido che continua a rinnovarsi. “Con la seconda generazione, Paolo e Laura, il gruppo – prosegue Gilardino – ha ampliato le attività portandole su nuovi mercati come Romania, Moldavia, Ungheria, India e Canada”, racconta Gilardino. “La diversificazione è sempre stata una leva fondamentale per noi”.

Quali sono state le principali complessità che avete affrontato nell'ultimo quinquennio e com'è andato il post pandemia?

Possiamo dire che abbiamo avuto una reazione positiva e abbiamo saputo fare “di necessità virtù”. È successo, infatti, che molti clienti, che in quella fase ci avevano riconosciuto un supporto concreto, hanno iniziato a crescere molto anche all'estero. Mi riferisco soprattutto alla filiera della mozzarella vaccina pugliese e, a seguire, della burrata. Questi mercati sono letteralmente esplosi: pri-

ma in Europa, poi nel resto del mondo. Noi siamo stati trainati dalla loro espansione e abbiamo contribuito alla crescita da Castellamonte. Più recentemente abbiamo acquisito un'azienda in Puglia, Resaplast, così da produrre direttamente nel Sud tutti i contenitori consumati nell'area, una scelta che ci aiuta anche a ridurre l'impatto sui trasporti, sul consumo energetico, sull'ambiente. La partenza di questa nuova realtà, la costruzione di stampi, la formazione del personale: è stato un passaggio importante di cui siamo estremamente soddisfatti.

L'acquisizione di Resaplast rientra dunque in un'ottica di sostenibilità ed ESG?

Esattamente, ed è stata accolta molto positivamente da tutti gli stakeholder perché rappresenta una forma di sostenibilità concreta. Prima stampavamo al Nord, spedivamo i contenitori vuoti al Sud per il riempimento e poi spesso rientravano al Nord: un modello inefficiente. Produrre direttamente in Puglia ha eli-



minato questi passaggi. Il mercato ha apprezzato questa scelta, che ha rafforzato la nostra presenza, contenuto i costi e dato maggiore visibilità alla nostra azione ESG. L'acquisizione di Resaplast risponde proprio a un'idea di sostenibilità sociale e territoriale che ci consente di continuare a crescere. Sono le scelte che ci hanno permesso di fare sempre un passo avanti, da quella dei collaboratori a quella dei fornitori, dove trovare soluzioni.

Ed è proprio in questo contesto che si inserisce la collaborazione con Tederic, il costruttore cinese di presse rappresentato in Italia da Marando Service. Una partnership che dura da oltre dieci anni e che, come spiega Enzo Carra, responsabile acquisti di Plastic Legno, si basa su un equilibrio convincente tra qualità, prestazioni ed economicità, oltre che su un servizio rapido e affidabile.

Come nasce e come si è evoluta la vostra collaborazione con Tederic?

Abbiamo iniziato a lavorare con Tederic una decina d'anni fa - spiega Carra - inizialmente per gli stabilimenti delle nostre consociate estere. Le prime esperienze sono state

positive e ci hanno portato a proseguire la collaborazione, fino ad arrivare - più recentemente - all'acquisto di due presse da 850 tonnellate per Castellamonte. La scelta è stata sostenuta da un rapporto qualità-prezzo molto competitivo e da un'affidabilità che, collaudi alla mano, si è rivelata di ottimo livello.

In quali applicazioni sono state impiegate le ultime presse?

Le ultime macchine sono state dedicate allo stampaggio di contenitori alimentari a diretto contatto, caratterizzati da pareti molto sottili. Si tratta di prodotti che richiedono prestazioni elevate e assoluta precisione: le presse dovevano essere in grado di sostenere le difficoltà di stampaggio legate a questa tipologia di contenitore.

Che riscontri avete ottenuto dopo i primi mesi di produzione?

A distanza di alcuni mesi possiamo dire che l'obiettivo è stato centrato: qualità, prezzo ed efficienza energetica sono stati pienamente rispettati. Dopo una prima fase in cui abbiamo utilizzato macchine idrauliche, oggi siamo passati alle full-electric, che

garantiscono prestazioni superiori e consumi più contenuti.

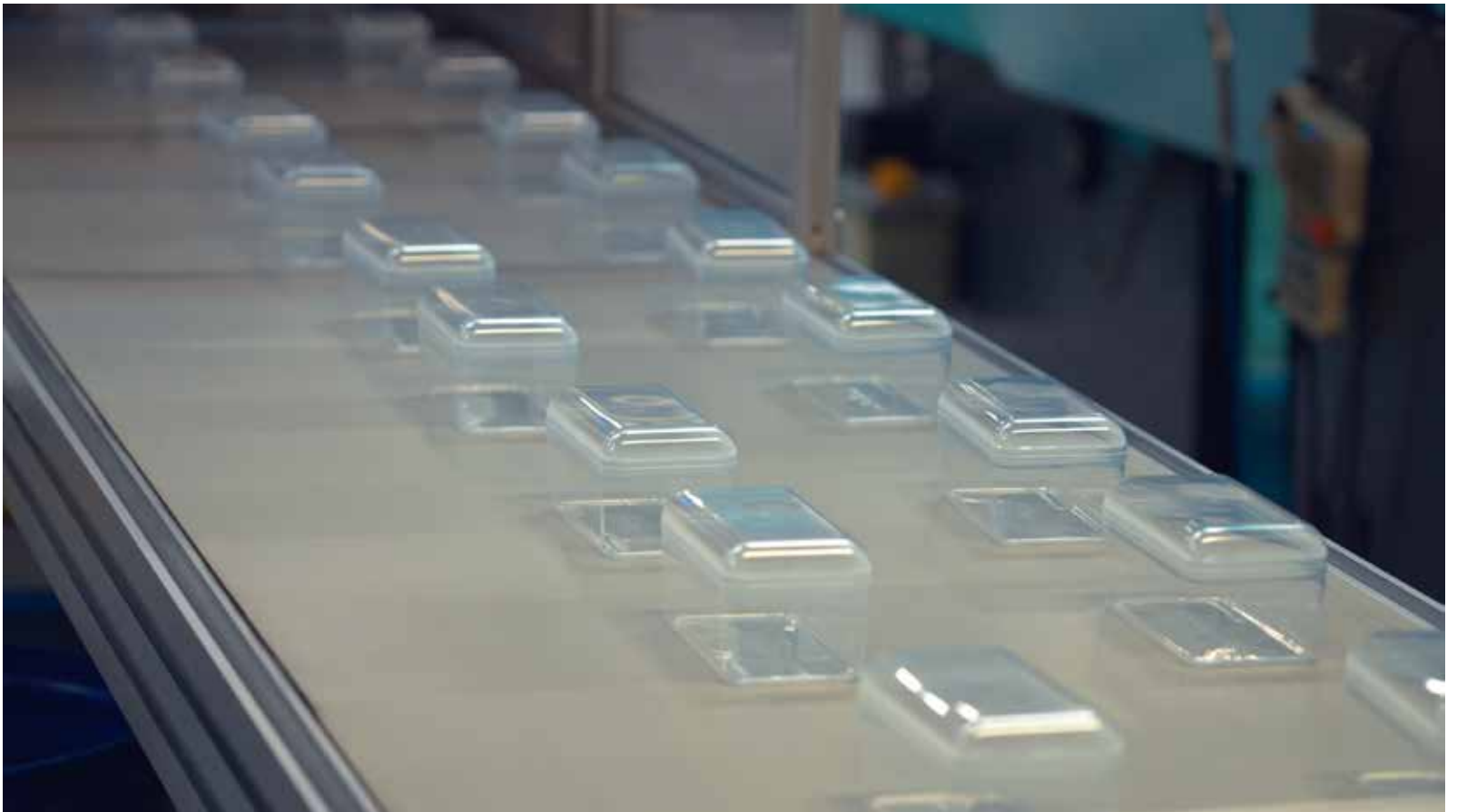
Quanto pesa oggi l'aspetto della sostenibilità nella scelta delle tecnologie?

Moltissimo. La sostenibilità - conclude Enzo Carra - è diventata un must: per chi stampa plastica si traduce nel cercare di utilizzare meno materiale e nel consumare meno energia. Le ultime Tederic installate a Castellamonte ci hanno permesso entrambe le cose. Grazie a stampi molto performanti e al focus sul thin-wall, abbiamo ottenuto una riduzione dei consumi energetici pur mantenendo la qualità del prodotto.

Qualità che resta al primo posto dunque. Ma è cambiato il modo di lavorare in Sunino nel corso di questi 60 anni di storia?

Lo spirito - ci spiega Marco Gilardino - è lo stesso di allora: quello che si respira nei corridoi, nei cartelli motivazionali appesi in azienda, nei ricordi del fondatore. Quella parte non è cambiata e continua a guidarci. A essere cambiato è tutto il resto. Oggi conviviamo con tecnologie che sessant'anni fa erano impensabili, con





macchine sempre più avanzate che richiedono competenze nuove e formazione continua. La difficoltà principale non è la tecnologia in sé, ma trovare operatori e tecnici da far crescere con noi. Le macchine cambiano rapidamente, ma le persone restano il vero motore dell'azienda.

Come state affrontando le tensioni geopolitiche e quali prospettive immaginate per il futuro?

Alcune dinamiche le stiamo più subendo che gestendo. In Moldavia, dove siamo ai confini con l'Ucraina, il personale vive una comprensibile preoccupazione. In Canada, la tensione tariffaria tra Stati Uniti e Canada ha frenato gli investimenti e introdotto un livello di incertezza che non aiuta chi, come noi, opera su quei mercati. Per ora non abbiamo risentito dei dazi americani sul tema delle mozzarelle: parliamo di prodotti di nicchia, di altissima qualità, che mantengono il loro mercato. Se guardo avanti di dieci anni, vedo un gruppo che consolida la propria posizione di leadership in Italia e continua a crescere nei mercati chiave. Il Nord America resta strategico, e l'India – dove siamo già presenti – è un'area

su cui vogliamo investire ancora: è un Paese in forte crescita, anche nel packaging.

Qual è oggi il “perimetro” del gruppo Sunino e su quali investimenti state puntando per sostenerne lo sviluppo?

Oggi siamo alla terza generazione, entrata in azienda per garantire continuità e trasmissione di valori e per noi è un passaggio fondamentale. Il gruppo Sunino conta 11 stabilimenti in Europa, Nord America e Asia, dà lavoro a circa 3mila persone e ha superato i 100 milioni di euro di fatturato.

Nonostante le difficoltà geopolitiche che affrontiamo lavorando in tre continenti diversi, continuiamo a crescere e a investire, trainati soprattutto dall'export dei nostri clienti del comparto agroalimentare. Puntiamo molto sulla formazione del personale, sulla tecnologia e sull'automazione. In questo quadro si inserisce anche la collaborazione con Tederic, che ci garantisce un ottimo rapporto qualità-prezzo e un notevole risparmio energetico. È una storia che portiamo avanti dagli anni '60 con la stessa passione: vogliamo rafforzare la nostra presenza in Italia e all'estero e guardiamo al futuro con grande fiducia.

Quali sono gli obiettivi industriali del prossimo futuro?

Per lo stampaggio dei contenitori alimentari vogliamo consolidare ulteriormente la nostra presenza nel caseario italiano, investendo su stampi multicavità, robotizzazione, controllo automatico al 100% del prodotto e soluzioni a parete sottile. Stiamo lavorando anche sull'IML e su tecnologie conformi agli obiettivi del PPWR 2030.

All'estero, invece, puntiamo molto sullo sportswear tecnico – scarponi da sci e calzature da moto – settori in cui vediamo margini di crescita e sinergie importanti. Guardiamo con grande interesse anche a mercati come l'India e il Sud-Est asiatico, dove il segmento delle due ruote sta vivendo un'espansione enorme. E per noi è un po' come tornare allo spirito degli inizi: seguire i clienti dove crescono, anticipare i loro bisogni, accompagnare nuovi mercati mentre prendono forma. È così che siamo cresciuti finora, ed è così che immaginiamo il nostro futuro.

www.grupposunino.com
it.tedericglobal.com
www.marandoservice.com

Dentro la rivoluzione della Lean Logistics di VOLPAK

L'AZIENDA RIVOLUZIONA LA PROPRIA INTRALOGISTICA CON UN SISTEMA CHE INTEGRA PRINCIPI LEAN, AUTOMAZIONE AVANZATA E UN MAGAZZINO COMPLETAMENTE SINCRONIZZATO CON ROBOT MOBILI AUTONOMI. NONOSTANTE I VINCOLI STRUTTURALI DELLO STABILIMENTO DI BARCELLONA, IL NUOVO MODELLO OTTIMIZZA FLUSSI, CAPACITÀ E TEMPI, CREANDO UNA FABBRICA PIÙ EFFICIENTE E PRONTA PER L'INDUSTRIA 4.0.

Volpak, azienda del Gruppo Coesia e leader globale nelle soluzioni HFFS per il packaging flessibile, ha avviato una profonda trasformazione intralogistica nel suo storico stabilimento di Barcellona, integrando principi Lean, automazione e un ridisegno dei processi basato sui dati. Il progetto, completato in soli sei mesi, rappresenta uno degli aggiornamenti logistici più significativi nella storia dell'azienda.

Sostenere la crescita con una logistica più intelligente

Negli ultimi anni la crescita di Volpak è accelerata, trainata dal successo globale delle buste flessibili — un formato che si adatta ai ritmi veloci della vita moderna e offre vantaggi significativi in termini di sostenibilità. Con l'aumento della domanda e dei volumi produttivi, è cresciuta anche la movimentazione interna di parti e sottoassiemi, mettendo sotto pressione

sia gli spazi sia la forza lavoro. La sfida era chiara: gestire una complessità logistica crescente mantenendo flessibilità, qualità ed efficienza, senza espandere l'impronta dello stabilimento.

Dal "push" al "pull": una nuova filosofia logistica

La risposta dell'azienda è stata un cambiamento radicale: passare da un modello di flusso materiali "push" a uno com-

Inside VOLPAK's Lean Logistics revolution

VOLPAK HAS TRANSFORMED ITS INTRALOGISTICS BY INTEGRATING LEAN PRINCIPLES, ADVANCED AUTOMATION AND A FULLY SYNCHRONIZED WAREHOUSE WITH AUTONOMOUS MOBILE ROBOTS. DESPITE THE PLANT'S MULTI-LEVEL CONSTRAINTS, THE NEW MODEL BOOSTS FLOW, CAPACITY AND SPEED, DELIVERING A MORE EFFICIENT OPERATION AND POSITIONING THE BARCELONA SITE FOR INDUSTRY 4.0.

Volpak, a Coesia company and a global leader in HFFS solutions for flexible packaging, has launched a major intralogistics transformation at its historic Barcelona site, integrating Lean principles, automation and data-driven process redesign. The project was executed in just six months and represents one of the most significant logistics upgrades in the company's history.

Sustaining growth through smarter logistics

In recent years, Volpak's growth has accelerated, driven by the global success of flexible pouches—a format that fits the modern, fast-moving lifestyle and offers strong sustainability advantages. As demand and production volumes grew, so did the internal movement of parts and subassemblies, putting pressure on both space and workforce. The company faced a clear challenge: how to handle higher logistics complexity

while maintaining flexibility, quality, and efficiency within the existing footprint.

From push to pull: a new logistics philosophy

Volpak's answer was a complete shift from a "push" to a "pull" material-flow model, where every movement responds directly to production demand. The first milestone came two years ago with the introduction of autonomous mobile robots (AMRs) that deliver selected components from the ware-

pletamente "pull", in cui ogni movimento è generato dalla domanda reale della produzione. Il primo passo risale a due anni fa, con l'introduzione di robot mobili autonomi (AMR) per la consegna dei componenti dal magazzino alle linee di assemblaggio. La nuova fase introduce un'integrazione completa del sistema: un magazzino completamente automatizzato sincronizzato con tre AMR collegati al reparto produttivo, garan-

tendo una consegna dei materiali fluida e just-in-time.

Una fabbrica compatta, una sfida complessa

Lo stabilimento Volpak di Barcellona si sviluppa su due livelli, una configurazione che limita in modo naturale l'espansione tradizionale del magazzino. Per superare questo vincolo, il nuovo sistema sfrutta trasportatori

verticali, stoccaggio ad alta densità e percorsi multilivello, creando un flusso continuo di materiali all'interno dell'impianto. L'architettura risultante introduce un sistema multilivello progettato per massimizzare la capacità e ridurre i tempi di movimentazione. Ogni componente — dai materiali in ingresso agli ordini di produzione — viene tracciato e instradato automaticamente attraverso trasportatori intelligenti e buffer, collegando magazzino, area ispezione e assemblaggio con una sincronizzazione precisa.

Dati, segmentazione ed efficienza

Prima dell'implementazione, Volpak ha analizzato oltre 40.000 SKU (codici univoci che identificano ogni componente in stock), classificandoli in categorie A-B-C in base alla frequenza e al movimento. L'assetto risultante assegna le aree a maggiore velocità di prelievo ai pezzi di categoria A (che rappresentano l'80% dei movimenti), mentre i componenti meno richiesti sono stoccati in rack profondi.

Il nuovo magazzino automatico offre oltre il 50% di capacità aggiuntiva, oltre alla scalabilità necessaria per supportare un portafoglio

tracked and routed automatically through intelligent conveyors and buffer zones, linking warehouse, inspection, and assembly areas with precision timing.

Data, segmentation, and efficiency

Before implementation, Volpak performed



house to the assembly lines. The new phase brings full system integration: a fully automated warehouse synchronized with three AMR connected to the production floor and synchronized with three AMRs, ensuring seamless, just-in-time delivery of materials.

A compact factory, a complex challenge

Volpak's Barcelona site is spread across two levels—a configuration that naturally limits traditional warehouse expansion. To overcome this, the new system leverages vertical conveyors, high-density storage, and multi-level transport routes, creating a continuous material flow across the plant. The resulting architecture introduces a multi-level material-flow system designed to maximize capacity and minimize travel time. Each component, from inbound goods to production orders, is



glio SKU in espansione. L'integrazione di robot autonomi che gestiscono direttamente le scatole all'interno del sistema di scaffalature assicura throughput elevato con un ingombro minimo.

Un ecosistema costruito per l'eccellenza Lean

Il progetto consolida il percorso di Lean Transformation di Volpak, che aveva già migliorato le aree di assemblaggio e introdotto principi Just-in-Time in diverse



a complete analysis of its more than 40,000 Stock Keeping Units (SKUs) — unique codes used to identify each part or component stored in the facility, classifying them into A-B-C categories based on frequency and movement. The resulting setup now dedicates high-throughput areas to “A” parts (representing 80% of movements) while lower-demand components are



operazioni. Con la nuova configurazione, la preparazione dei materiali segue una logica di “one-piece flow”: gli ordini di produzione vengono assemblati e consegnati come kit completi, riducendo al minimo i tempi di attesa e assicurando che ogni team disponga esattamente delle parti necessarie per iniziare il lavoro.

Il risultato è un processo più veloce, pulito ed ergonomico, che riduce le movimentazioni, migliora la sicurezza e au-

menta l'efficienza degli operatori.

Un benchmark per il futuro operativo del Gruppo Coesia

Progettato e gestito interamente dai team interni di Volpak — con il supporto ingegneristico e digitale di Coesia — il nuovo sistema intralogistico rappresenta un modello scalabile che potrebbe ispirare evoluzioni simili in altre aziende del Gruppo. La sua realizzazione dimostra come la convergenza tra principi Lean, automazione intelligente e design logistico avanzato possa portare a un'eccellenza operativa di livello mondiale, anche in stabilimenti multi-livello e con limitazioni di spazio.

Guardando al futuro, la nuova architettura intralogistica di Volpak rafforza il ruolo dell'azienda nella strategia di lungo termine di Coesia, tracciando un percorso chiaro verso operazioni completamente connesse, pronte per l'Industria 4.0, e posizionando lo stabilimento di Barcellona come modello di riferimento per le prossime evoluzioni del Gruppo.

www.volpak.com

parts needed to start work. The result is a faster, cleaner, and more ergonomic process that reduces handling, improves safety, and enhances operator efficiency.

A benchmark for Coesia's operational future

Entirely designed and managed by Volpak's internal teams—with Coesia's engineering and digital expertise as enabler—the new intralogistics system represents a scalable model that could inspire similar evolutions across the Group. It embodies the convergence of Lean principles, smart automation, and advanced logistics design—proving that even a multi-level, space-constrained facility can achieve world-class operational excellence through intelligent planning and innovation. Looking ahead, Volpak's new intralogistics architecture strengthens its role within Coesia's long-term strategy, setting a clear path toward fully connected, Industry 4.0-ready operations and positioning the Barcelona plant as a reference model for future advancements across the Group.

An ecosystem built for Lean excellence

The project consolidates Volpak's Lean Transformation path, which has already improved assembly areas and introduced Just-in-Time principles across operations. With the new setup, material preparation follows a “one-piece flow” logic: production orders are assembled and delivered as complete kits, minimizing waiting times and ensuring that every group has exactly the



M.H. MATERIAL HANDLING

EFFICIENCY UNLEASHED

**BAT-Buffer:
Modular and Flexible**

**YOUR
BUFFERING
PARTNER**

**Pater Noster:
Compact and Vertical**

**HELIFLEX:
High Capacity**

**You can't escape
the unexpected.
But you can get a buffer.**



Material Handling S.p.A.
Via G. Di Vittorio, 3
20826 Misinto (MB) - ITALIA
Tel: +39 02.96.72.01.76
www.mhmaterialhandling.com
info@mhmaterialhandling.com

Packaging alimentare su misura e sinergie vincenti: la formula di **AL.MA**

PIÙ CHE FORNITORI, PARTNER DI FIDUCIA. PIÙ CHE MACCHINE, SOLUZIONI CREATE PER DURARE.

Nel settore del food packaging, innovazione e affidabilità non bastano più. Le aziende cercano partner capaci di ascoltare, interpretare i bisogni e crescere insieme. È qui che si colloca l'approccio di AL.MA. Packing and Packaging Machinery, che da oltre 45 anni progetta e realizza termoformatrici su misura per l'industria alimentare.

Packaging alimentare su misura: la visione di AL.MA.

Al centro dell'offerta AL.MA. ci sono le termoformatrici, progettate per soddisfare le specifiche esigenze di ogni prodot-

to in termini di formato, dimensioni, tipo di film e modalità di confezionamento, che sia in atmosfera protettiva, sotto vuoto o con semplice saldatura. Dalle paste fresche e ripiene ai salumi affettati, dai latticini ai prodotti ittici, ogni linea viene sviluppata con la massima attenzione all'igiene e alla sanificabilità, con strutture in acciaio inox, e con la possibilità di integrare stampanti, etichettatrici, analizzatori di gas e sistemi di tracciabilità, ottimizzando al contempo la riduzione degli sprechi di materiale, l'efficienza energetica e la continuità produttiva.



Tailored food packaging and collaborative solutions: **AL.MA's** approach

AL.MA. IS MORE THAN A SUPPLIER: IT IS A LONG-TERM PARTNER. BEYOND MACHINES, IT DELIVERS DURABLE, TAILORED SOLUTIONS.

In today's food packaging industry, innovation and reliability alone are not enough. Companies seek partners capable of understanding their



needs and supporting sustainable growth. For over 45 years, AL.MA. Packing and Packaging Machinery has designed and manufactured customized thermoforming machines for the food sector.

Tailored food packaging

AL.MA.'s core expertise lies in thermoforming machines engineered to meet specific product requirements - size, format, film type, and packaging method, including modified atmosphere, vacuum, or sealing. From fresh and filled pasta to sliced cured meats, baked goods, ready meals, dairy, and seafood, each line is developed with a

strong focus on hygiene and cleanability. Stainless steel construction and the integration of printers, labeling systems, gas analyzers, and traceability solutions ensure high standards.

Material waste is reduced, energy efficiency is optimized, and production continuity is ensured. These solutions serve both small specialized producers and large industrial operations, delivering consistent performance and high-quality packaging.

AL.MA. Fresh Pasta Machinery

Alongside packaging solutions, AL.MA. operates through its business unit AL.MA. Fresh Pasta Machinery,



AL.M.A. Fresh Pasta Machinery: la divisione per i pastifici che puntano alla qualità

Accanto alle soluzioni dedicate al food packaging, AL.M.A. opera anche attraverso la sua business unit specializzata AL.M.A. Fresh Pasta Machinery, che supporta i pastifici di medie e grandi dimensioni orientati alla qualità e alla distintività del prodotto. La divisione progetta e realizza linee complete per pasta fresca, concepite per garantire uniformità di produzione, resa ottimale dell'impasto, elevati standard di igiene e sanificabilità, continuità operativa anche su volumi importanti e ampia possibilità di personalizzazione su formati, output e processi. Un approccio che unisce tradizione e tecnologia, valorizzando l'eccellenza della pasta fresca attraverso soluzioni industriali su misura pensate per produttori che pun-

Le termoformatrici AL.M.A. si adattano ai ritmi di produzione sia della piccola azienda specializzata sia delle realtà industriali più strutturate, garantendo sempre produttività, affidabilità e qualità costante del confezionamento.

supporting medium and large producers focused on quality and differentiation. The division designs complete fresh pasta lines that guarantee consistent output, optimal dough yield, high hygiene levels, and continuous operation at scale, while offering flexibility in formats and processes. Traditional know-how is combined with industrial technology to meet the needs of quality-driven producers.

Collaboration and co-development

Collaboration is central to AL.M.A.'s approach. Each project begins with a detailed technical and operational analysis, considering production goals, product characteristics, materials, and processes. This method fosters long-term partnerships in which machines evolve alongside the client, supporting product development, format testing, and continuous process improvement. The result is practical, value-driven innovation.

Innovation and sustainability

Through continuous investment in research and development, AL.M.A. designs solutions that anticipate market trends and operational challenges. Systems are de-





tano sulla qualità come vero elemento competitivo.

Dalla macchina al valore aggiunto: progettare insieme ai clienti

La vera differenza di AL.MA. è l'approccio collaborativo. Ogni progetto nasce da un confronto tecnico-operativo: le esigenze produttive, il prodotto, i materiali e gli obiettivi diventano la base della progettazione. È così che si formano partnership durature, con clienti che negli

anni hanno sviluppato nuove soluzioni, testato formati, implementato miglioramenti e aggiornamenti tecnologici. Le macchine evolvono insieme al cliente - e questo è il valore che più rappresenta AL.MA.

Innovazione, esperienza e sostenibilità

Grazie a oltre 45 anni di esperienza e a un costante investimento in ricerca e sviluppo, AL.MA. è oggi in grado di anticipare tendenze e necessità dell'industria

alimentare, progettando linee presenti in numerosi paesi e pensate per ridurre gli sprechi, ottimizzare i consumi, lavorare con film riciclabili e materiali innovativi, garantendo al tempo stesso performance costanti e un'elevata qualità del confezionamento.

Un approccio in cui la sostenibilità non è un elemento accessorio, ma un valore integrato in ogni fase: dalla progettazione alla produzione, dall'utilizzo della macchina fino alla sua lunga durata operativa.

Il valore della relazione

Nel packaging la tecnologia è fondamentale, ma l'elemento umano resta centrale. Molti clienti continuano a scegliere AL.MA. proprio per il rapporto costruito nel tempo: assistenza rapida, dialogo tecnico, supporto nei cambiamenti produttivi. Quando una macchina accompagna la crescita di un'azienda, non è più solo tecnologia. È alleanza tra chi progetta e chi produce, tra innovazione e affidabilità. Ed è da queste alleanze che nasce il futuro del confezionamento alimentare.

www.almapackaging.com

veloped to reduce waste, optimize resources, and work efficiently with recyclable and innovative materials, while maintaining reliable performance and packaging quality. Sustainability is embedded throughout the entire lifecycle of each machine.



The value of relationships

While technology is essential in food packaging, strong human relationships remain fundamental. Clients value AL.MA. for its responsive support, technical expertise, and ability to adapt pro-

duction processes over time. When a machine contributes to a company's growth, it reflects a partnership built on trust, innovation, and shared goals - forming the basis for progress in food packaging.

Berlin 4|5|6 Feb 2026

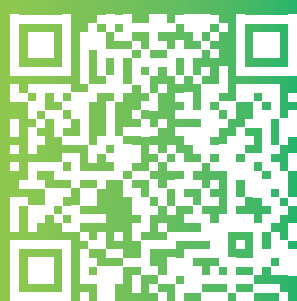
fruitlogistica.com

MACHINERY AND TECHNOLOGY – LET'S GROW!

**FRUIT
LOGISTICA**

The leading trade show for the
global fresh produce business.

PRENDI IL TUO
BIGLIETTO



FRUITNET

**MESSE
BERLIN**



**SHAPE AND
GROW YOUR
INFLUENCE**

GET INSPIRED
BY US

contagiocommunication.it

Tecnologie per il **PACKAGING**: crescita moderata nel 2025, export solido ma rallentano gli ordini

SECONDO I DATI PRELIMINARI DIFFUSI DA UCIMA, IL FATTURATO COMPLESSIVO HA RAGGIUNTO 10,2 MILIARDI DI EURO, IN AUMENTO DEL 2,1% RISPETTO AL 2024.

Il settore italiano delle tecnologie per il packaging si avvia a chiudere il 2025 con una crescita contenuta e segnali di rallentamento nella domanda, nonostante la tenuta dell'export. Secondo i dati preliminari diffusi da Ucima, il fatturato complessivo ha raggiunto 10,2 miliardi di euro, in aumento del 2,1% rispetto al 2024. Le esportazioni si confermano il principale motore del comparto, con un valore di 8,1 miliardi di euro, pari a

circa l'80% del giro d'affari totale, e una crescita annua dell'1,5%. Positivo anche l'andamento del mercato interno, che chiude l'anno a 2,1 miliardi di euro, segnando un incremento del 4,5%. I risultati del 2025 sono stati sostenuti da un portafoglio ordini ereditato dal 2024, che garantiva in media 7,6 mesi di produzione. Nel corso dell'ultimo trimestre, tuttavia, il quadro si è fatto più incerto. Le imprese del settore segnalano

un calo dei nuovi ordini, in particolare dall'estero, a fronte di un clima di investimento più prudente. Le tensioni geopolitiche, il riemergere di politiche commerciali restrittive e la volatilità del cambio euro-dollaro hanno inciso sulla competitività e sulle marginalità delle aziende esportatrici. Nonostante il rallentamento, l'associazione sottolinea la solidità strutturale del comparto, che continua a rappresentare una delle eccellenze

Italian **PACKAGING** machinery posts modest growth in 2025 as export holds and orders slow

ACCORDING TO PRELIMINARY FIGURES RELEASED BY UCIMA, THE SECTOR'S TURNOVER REACHED €10.2 BILLION, UP 2.1% COMPARED WITH 2024,

The Italian packaging machinery industry is set to close 2025 with moderate growth and rising uncertainty, as strong exports offset a late-year slowdown in new orders. According to preliminary figures released by Ucima, the sector's turnover reached €10.2 billion, up 2.1% compared with 2024, supported by foreign demand and a resilient domestic market.

Exports remained the main driver of the industry, accounting for nearly 80% of total revenues. Overseas sales rose to €8.1 billion, marking a 1.5%



dell'industria manifatturiera italiana e dell'export tecnologico.

Commentando i dati, il presidente di Ucima Riccardo Cavanna ha parlato di un cambio di scenario per il settore. "Il rallentamento degli ordini riflette una trasformazione profonda delle dinamiche competitive globali, influenzate da tensioni commerciali, instabilità valutaria, conflitti e nuove forme di protezionismo", ha dichiarato.

Secondo Cavanna, in questo contesto diventa centrale il ruolo dell'Unione europea nel definire politiche industriali capaci di tutelare le filiere strategiche e garantire condizioni di concorrenza eque. La competitività



increase year on year, while the Italian market grew more sharply, reaching €2.1 billion (+4.5%). The overall performance reflects a solid production base carried over from 2024, when order books covered an average of 7.6 months of activity.

However, the final quarter of the year signalled a shift in momentum. Companies reported a slowdown in incoming orders, particularly from international clients, as geopolitical tensions and trade uncertainty weighed on invest-

ment decisions. Rising trade barriers in some key markets, combined with currency volatility and persistent supply-chain disruptions, have begun to erode confidence and compress margins.

Despite the cooling demand, Ucima described the sector as structurally sound and technologically competitive. Italian packaging machinery continues to rank among the country's strongest manufacturing exports, benefiting from high levels of automation, customiza-

tion and process efficiency. Commenting on the outlook, Ucima president Riccardo Cavanna said that 2025 marks a turning point for the industry. "The slowdown in orders reflects a deeper transformation of global competitive dynamics," he noted, pointing to protectionist trends, currency instability and ongoing conflicts as factors reshaping international industrial balances.

Cavanna also stressed the need for a coordinated European response, echoing broader calls from Italian industry for policies that safeguard manufacturing supply chains and ensure fair competition. Looking ahead, he identified digitalisation, sustainability, artificial intelligence and advanced services as the key levers for maintaining competitiveness and navigating a more volatile global market.

While growth remains positive, the data suggest that the packaging machinery sector is entering a more cautious phase, in which export strength alone may no longer be sufficient to sustain expansion without clearer geopolitical and industrial policy signals.

www.ucima.it

Main Tech

Dove c'è innovazione, c'è Main Tech



Per una perfetta miscelazione, Elix è la soluzione



INNOVAZIONE



PERSONALIZZAZIONE



SOSTENIBILITÀ

Sistemi di automazione su misura del cliente per l'industria delle materie plastiche

WWW.MAINTECHSRL.COM

METTLER TOLEDO: tecnologie rinnovate e servizi avanzati per il laboratorio

LA DIVISIONE LABORATORIO CHIUDE IL 2025 LANCIANDO NUOVE SOLUZIONI PER AUTOMAZIONE, TITOLAZIONE E MISURE ELETTROCHIMICHE, SOSTENUTE DAGLI INVESTIMENTI IN RICERCA, DIGITALIZZAZIONE E MARKETING DEL GRUPPO.

Mettler Toledo è nata dalla fusione di due aziende storiche: Mettler, fondata in Svizzera nel 1945, e Toledo Scale Company, fondata negli Stati Uniti nel 1902. Mettler inizialmente si è distinta per lo sviluppo di bilance di precisione per il laboratorio, mentre Toledo era nota per le bilance industriali e commerciali. La fusione avvenuta negli anni '80 ha combinato queste competenze, permettendo all'azienda di espandersi globalmente fino ad operare attraverso 40 filiali presenti in altrettanti Paesi. A queste si affianca una rete capillare di distributori che, sotto il coordinamento della sede centrale, assicura copertura e supporto anche nelle aree dove l'azienda non è direttamente

presente. Il fatturato complessivo sfiora i 4 miliardi di dollari. In Italia Mettler Toledo è attiva con una propria filiale, articolata in cinque divisioni: Laboratorio, Process Analytics, Industrial (pesatura industriale), Product Inspection (soluzioni per il controllo in linea) e Service (assistenza e calibrazione). L'intervista a Francesco Lodroni, Responsabile del Product Management Laboratorio, nasce dalla volontà di fare il punto sulle più recenti novità lanciate dalla Divisione di cui si occupa.

Quanto è importante il mercato italiano per il gruppo Mettler Toledo?

Pur non essendo tra le più grandi in termini dimensionali, la filiale italiana riveste un ruolo significativo all'interno del Grup-

po. Il mercato italiano è infatti particolarmente esigente e competitivo. Questo ci ha consentito di maturare competenze che fanno sì che spesso siamo coinvolti dalla Casa Madre in fase di sviluppo o di test dei nuovi prodotti. La nostra Divisione Laboratorio è oggi ai primi posti in Europa in termini di risultati operativi

Come ha performato la Divisione Laboratorio nel 2025?

Il bilancio del 2025 è decisamente positivo: la Divisione Laboratorio ha registrato una crescita significativa rispetto al 2024, confermando il trend degli ultimi anni. Pur operando in diversi settori, il cuore del nostro business resta il farmaceutico, mercato in cui ci posizioniamo nella fascia premium e dove continuiamo a guidare grazie a un'offerta in grado di soddisfare requisiti normativi molto stringenti. Il settore Pharma, infatti, rappresenta il terreno ideale per un'azienda come Mettler Toledo, che ha fatto della conformità alle normative uno dei suoi pilastri strategici. La nostra leadership è rafforzata dagli investimenti nella digitalizzazione: negli ultimi anni abbiamo puntato in modo deciso sui software che integrano e valorizzano le nostre apparecchiature. Questa scelta sta premiando, con una crescita trainata anche dal lancio di nuove soluzioni.

Quali prospettive intravede per il 2026 e quali fattori influenzeranno il mercato?

In un contesto globale incerto, è difficile formulare previsioni precise. Il farmaceutico, nostro principale mercato di riferimento, rimane tuttavia tra i settori meno esposti ai rischi di crisi, grazie alla sua natura regolamentata e anticiclica. Maggiori fluttuazioni potrebbero emergere per le linee di prodotto destinate ai comparti chimico e automotive, più sensibili





all'inflazione e ai costi energetici. Nonostante ciò, Mettler Toledo continua a investire e a innovare: negli ultimi mesi del 2025 abbiamo rinnovato tre linee di prodotto e i primi riscontri sono incoraggianti, anche se prevediamo che i risultati più concreti arrivino nei primi mesi del 2026. Le innovazioni introdotte sono infatti significative e, di solito, al mercato serve del tempo per recepirle appieno. Per questo stiamo sostenendo il lancio con investimenti mirati anche sul fronte del marketing digitale. Abbiamo ad esempio lavorato sull'ottimizzazione delle pagine e dei parametri di ricerca del sito in modo da adeguarle al crescente utilizzo dell'Intelligenza Artificiale nell'attività di ricerca su Internet. Parallelamente, stiamo lavorando per rafforzare la brand awareness facendo leva sui valori che ci contraddistinguono: integrità, innovazione, qualità, miglioramento continuo e sostenibilità.

Parliamo allora delle novità presentate a fine 2025

Come accennavo prima, le linee presentate a fine 2025 rappresentano un profondo rinnovamento di soluzioni già presenti nel nostro portafoglio. Si tratta di versioni aggiornate e potenziate, sviluppate per elevare ulteriormente le prestazioni di sistemi che erano già molto avanzati. Un esempio significativo è la nuova serie di sistemi di automazione InMotion PX, destinata alle nostre linee per la misura della densità e dell'indice di rifra-

zione. Il loro sviluppo ha richiesto un lungo lavoro di progettazione e messa a punto, perché la sfida era sostituire sistemi di automazione già estremamente performanti con una generazione ancora più potente ed efficiente. InMotion PX si rivolge principalmente all'industria chimica, in particolare alla produzione di aromi e fragranze — un settore in forte crescita in Italia e all'estero, soprattutto in Medio Oriente — e della preparazione di prodotti cosmetici e di prodotti alimentari che richiedono controlli piuttosto stringenti e anche carichi di lavoro importanti. I sistemi InMotion PX offrono una capacità produttiva superiore e un livello di efficienza nettamente migliorato rispetto ai modelli precedenti. Sono più performanti nelle operazioni di trasferimento del campione, movimentano senza difficoltà soluzioni più viscosi e garantiscono una pulizia più efficace. L'impiego di componenti particolarmente robusti consente loro di operare in modo affidabile anche in processi che lavorano in continuo, riducendo al minimo il rischio di fermo macchina. L'efficienza è proprio uno dei tratti distintivi di questi strumenti che sono progettati per ottimizzare i flussi di lavoro e semplificare l'operatività quotidiana. Un altro elemento chiave è la flessibilità: si tratta di sistemi di analisi che possono evolvere in base alle esigenze dell'utilizzatore. Il cliente può iniziare con una configurazione semplice e, senza compromettere l'investimento iniziale, ampliare progressivamente le fun-

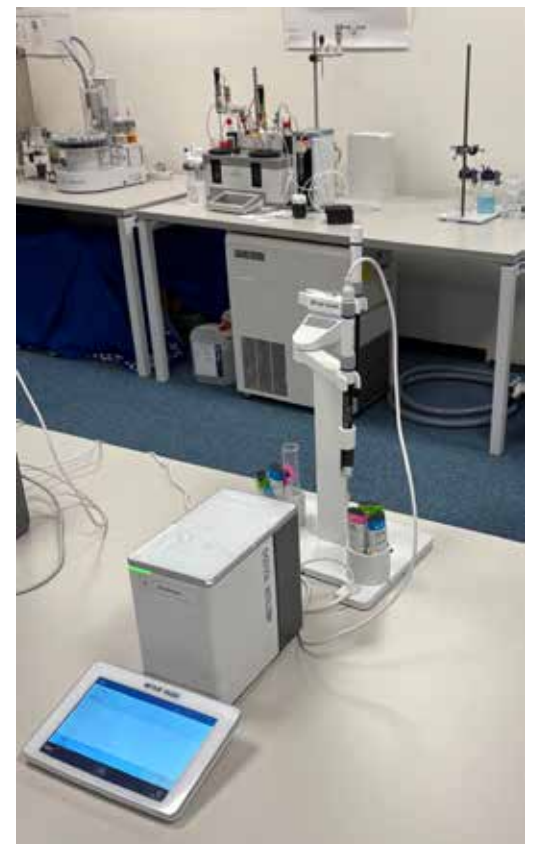
zionalità dello strumento. Pur non essendo una caratteristica del prodotto, un elemento fondamentale e distintivo della nostra proposta è il servizio di supporto e l'assistenza post-vendita garantito su questo come su tutti gli altri nostri prodotti. In contesti produttivi dove precisione e continuità operativa sono essenziali, rappresentano un valore aggiunto determinante.

Ne deduco che per voi il servizio e il supporto al cliente è un fattore di successo...

Siamo convinti che un servizio post-vendita di qualità rappresenti una garanzia ulteriore e determinante per i nostri clienti. Per questo Mettler Toledosi è dotata di una rete di tecnici, tutti dipendenti dell'azienda, che coprono l'intero territorio nazionale e sono in grado di affiancare il cliente in ogni fase, dalla messa a punto delle apparecchiature alla gestione di eventuali problematiche.

Tornando alle novità appena lanciate, quali sono le altre due?

Per importanza la seconda novità riguarda i titolatori Karl Fischer utilizzati in un'ampia gamma di applicazioni industriali e di laboratorio per determinare con precisione il contenuto d'acqua in campioni liquidi o solidi. I titolatori KF EVA rappresentano un'innovazione importante e un radicale ripensamento del tradizionale sistema di misura. Anche





grazie alla collaborazione con l'Università di Zurigo, abbiamo sviluppato un algoritmo che, come confermato anche dai beta test condotti insieme a un gruppo di utilizzatori selezionati, accelera in modo significativo le prestazioni del titolatore, riducendo sensibilmente i tempi di analisi e offrendo un netto miglioramento in termini di efficienza operativa. La forte componente innovativa — sia sul fronte tecnologico sia nei nuovi concept di lavoro — è stata immediatamente riconosciuta dal mercato, che ha accolto positivamente i nuovi titolatori sin dalle prime fasi di introduzione. Lo interpreto come la conferma che con questa nuova generazione di titolatori siamo riusciti a intercettare anche le nuove aspettative degli utilizzatori. E questo ci sta consentendo di distinguerci in modo netto dai nostri competitor.

Se non sbaglio, la terza novità riguarda la linea elettrochimica...

Con i pHmetri NineFocus introduciamo una strumentazione più performante, capace di misurare un numero maggiore di parametri in simultanea e dotata, per la prima volta, di sensori digitali. Questa

tecnologia garantisce una risposta più rapida e di qualità superiore, migliorando precisione e affidabilità delle analisi.

Un elemento trasversale a tutte queste nuove linee è l'integrazione con una nuova piattaforma software, la prima di Mettler realmente concepita per il cloud. Questa scelta segna per noi un passaggio significativo: l'avvio di una transizione che, nei prossimi anni, ci permetterà di evolvere verso un nuovo concetto di software, più flessibile, scalabile e allineato alle esigenze dei laboratori moderni.

Abbiamo più volte accennato a investimenti in innovazione. Quanto investe in R&S Mettler Toledo e su cosa si sta concentrando in particolare?

Le attività di ricerca e sviluppo sono svolte principalmente nella sede svizzera del gruppo. Circa il 10% dei 17 mila dipendenti Mettler Toledo è dedicato alla R&S e una quota pari a circa il 5% del fatturato, viene investita annualmente in questo ambito. Sono numeri significativi, che riflettono la centralità dell'innovazione nella strategia aziendale. Uno dei nostri principi guida è che ogni innovazione deve garantire la massima accuratezza

dei risultati e la sicurezza di operatori e processi, aspetti essenziali in tutti i mercati in cui operiamo e in particolare nel farmaceutico e nell'alimentare. Un altro asse prioritario riguarda la facilità d'uso. Adottiamo un'interfaccia unica per tutti i nostri software, in modo da offrire all'operatore un ambiente operativo uniforme, un vantaggio concreto rispetto ai laboratori che utilizzano strumenti di marche diverse. La stessa logica guida anche lo sviluppo dei flussi di lavoro: l'obiettivo è proporre soluzioni che rispondano davvero ai bisogni degli utenti. Per questo sensibilizziamo anche la nostra forza vendita sull'importanza di dimostrare come lo strumento risolve uno specifico problema del cliente, un approccio che spesso fa la differenza.

Infine, investiamo a 360 gradi nella sostenibilità, uno dei valori fondanti di Mettler Toledo. Questo si traduce nello sviluppo di packaging a basso impatto ambientale — siamo passati dalla plastica alla carta e al cartone riciclato — in processi produttivi meno impattanti e nella progressiva transizione verso una mobilità aziendale elettrica. L'attenzione all'ambiente entra anche nella progettazione dei prodotti: il sistema di automazione InMotion PX, per esempio, è stato sviluppato per ridurre l'uso di solventi nelle operazioni di pulizia, contribuendo così a processi più sicuri ed ecologici.

Possiamo avere qualche anticipazione sulle novità che andrete a lanciare nei primi mesi del 2026?

La divisione laboratorio tratta diverse linee di prodotto e per questo l'innovazione è continua. Siamo lavorando al rinnovamento di alcuni strumenti per la chimica automatizzata, per la caratterizzazione dei materiali, per il liquid handling. Presenteremo anche degli aggiornamenti per la piattaforma NineFocus che continueremo a sviluppare e ad arricchire.

Quali sono le fiere in cui si potranno vedere queste novità?

Saremo al Plast e a Cibustec. Siamo valutando la partecipazione a Labotec, che ho avuto occasione di visitare trovandolo interessante. Oltre a questo, proporremo un programma di giornate formative e informative sia in presenza presso la nostra sede che online.

www.mt.com

BALLESTRA: tecnologie sostenibili per l'igiene nell'industria alimentare

LE TECNOLOGIE SVILUPPATE PER DETERGENTI E SURFACTANTS DESTINATI AD AMBIENTI PRODUTTIVI ALIMENTARI CONSENTONO STANDARD ELEVATI DI PUREZZA, EFFICIENZA E CONTROLLO, RIDUCENDO AL CONTEMPO L'IMPATTO AMBIENTALE GRAZIE A UN USO OTTIMIZZATO DI ENERGIA E MATERIE PRIME.

Da oltre sessant'anni Ballestra è sinonimo di eccellenza italiana nella progettazione di impianti per la produzione di detersivi, saponi e tensioattivi. Fondata nel 1960, l'azienda ha saputo trasformare la propria esperienza nel settore della detergenza industriale in un know-how oggi sempre più rilevante anche per il mondo della trasformazione alimentare, dove l'igiene e la sicurezza dei processi sono elementi essenziali di qualità.

L'attenzione alla sostenibilità dei processi di pulizia e sanificazione rappresenta un punto di contatto naturale tra Ballestra e l'industria food. Le tecnologie sviluppate per la produzione di detersivi e surfactants utilizzati in formulazioni specifiche per ambienti alimentari, impianti, e lavaggi industriali — permettono di garantire standard elevatissimi di purezza, efficienza e sicurezza, contribuendo a ridurre l'impatto ambientale attraverso un uso ottimizzato di energia e materie prime.

Nel corso della sua storia, Ballestra



ha saputo coniugare innovazione e affidabilità, evolvendo da pioniera nella tecnologia di sulfonazione continua a gruppo internazionale con sedi e centri di competenza in Europa e Asia. La Divisione DSS (Detergents, Surfactants & Soap), che integra anche l'esperienza di Mazzoni, storico marchio nel settore del sapone, è

oggi un punto di riferimento per le aziende che producono detersivi professionali e specialità chimiche destinate all'igiene industriale, alla cura della persona e alle applicazioni alimentari.

In un contesto in cui la sostenibilità è parte integrante della qualità del prodotto, Ballestra investe costantemente in ricerca per offrire soluzioni tecnologiche che uniscono efficienza produttiva e responsabilità ambientale. Le sue tecnologie proprietarie consentono di ridurre i consumi energetici, migliorare la sicurezza degli operatori e ottimizzare le prestazioni dei detersivi di nuova generazione. Con una reputazione costruita su esperienza, solidità tecnica e visione internazionale, Ballestra continua a sostenere la filiera della detergenza professionale, contribuendo in modo concreto alla sicurezza e alla sostenibilità dei processi di pulizia nell'industria alimentare.



www.ballestra.com

Sparkpür di AMORIM i primi a valorizzare le bollicine dei prosecco DOC e DOCG

NEUTRALITÀ GUSTATIVA, CONSERVAZIONE DEGLI AROMI E FACILITÀ DI RIMOZIONE SONO LE TRE QUALITÀ DI QUESTA NUOVA GENERAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO NATA DAL DIALOGO CON I PRODUTTORI ED ESPRESSIONE DI UNA TECNOLOGIA CHE UNISCE PRECISIONE SCIENTIFICA E RISPETTO PER UNA TRADIZIONE D'ECCELLENZA.



Prinzipale filiale italiana del Gruppo Amorim che nella produzione di tappi in sughero nel 2024 ha coperto il 45% del mercato mondiale di questo comparto, Amorim Cork Italia lo scorso anno Amorim Cork Italia ha venduto oltre 643 mila tappi per un fatturato di 77.208.000 di euro. Contribuiscono al successo di Amorim la solida rete tecnico-commerciale distribuita su tutto il territorio della penisola, l'efficace servizio di assistenza pre e post vendita e, soprattutto, il suo reparto Ricerca&Sviluppo, sempre all'avanguardia.



Il percorso nell'enologia di precisione che caratterizza Amorim Cork si arricchisce ora di un primato assoluto con Sparkpür 01 e Sparkpur 02, la nuova generazione di tappi studiati appositamente per il Prosecco DOC e DOCG. Si tratta di una novità assoluta nel panorama enologico: chiusure tecniche in sughero nate dal dialogo con i produttori e costruite intorno alle caratteristiche uniche delle bollicine italiane più amate al mondo. Neutralità gustativa, conservazione degli aromi e facilità di rimozione sono le tre qualità che le definiscono, espressione di una tecnologia che unisce precisione scientifica e rispetto per una tradizione d'eccellenza.

Sparkpür 01, pensato per i vini Prosecco DOC, presenta un corpo in microgranina e una rondella naturale trattata, per tutelare un profilo aromatico più intenso e un gusto morbido. Sparkpür 02, dedicato ai Prosecco Superiore DOCG, ha un corpo con agglomerato, due rondelle naturali, a valorizzazione di una maggiore complessità e della rotondità del vino nel tempo. Sono soluzioni mirate per ogni tipologia di bollicina, assicurando costanza, eleganza e un'esperienza sensoriale senza compromessi. Test condotti con panel di degustatori hanno evidenziato differenze significative già dopo pochi mesi dall'imbottigliamento: vini più aromatici, meno amari e con una piacevole rotondità in bocca.

Frutto di due anni di ricerca e di test condotti in collaborazione con Amorim Cork Italia, queste chiusure nascono per garantire la coerenza sensoriale di ogni vino Prosecco, dalla cantina al calice. Grazie a un'avanzata estrazione di molecole fenoliche e tanniche, i nuovi

tappi assicurano un profilo più morbido, equilibrato e pulito, preservando in modo impeccabile gli aromi freschi e floreali del Prosecco. Meno tannini estraibili, minore apporto di ossigeno, massima conservazione aromatica e facilità d'uso in tappatura e apertura: questi i punti di forza di un'innovazione che ridefinisce gli standard di qualità nel mondo degli spumanti. Elemento chiave del progetto è il trattamento esclusivo Cork Nova Evo, l'ultima frontiera nella sanificazione delle rondelle in sughero naturale, che si associa a Inos Plus, sistema di doppio lavaggio capace di garantire una straordinaria neutralità e un gusto più morbido. Oltre a una pulizia superiore ai metodi tradizionali, questa combinazione assicura, così, di raggiungere livelli molto alti di performance sensoriali.

"Il Prosecco merita una chiusura creata su misura per la sua identità. Con Sparkpür offriamo una soluzione che ne tutela l'autenticità e ne esalta l'essenza," afferma Carlos Veloso dos Santos, AD Amorim Cork Italia.

www.amorimcorkitalia.com



La **BIRRA** e gli italiani: identità, valori e nuovi rituali di consumo

IN OCCASIONE DELLA NUOVA EDIZIONE DEL CENTRO INFORMAZIONE BIRRA (CIB), ASSOBIIRRA FOTOGRAFA L'EVOLUZIONE DEL RAPPORTO TRA LA BIRRA E GLI ITALIANI, TRA LE EVIDENZE: CRESCE IL FENOMENO DEI "SOBER CURIOUS", TRAINATO DALLA GEN Z, CHE INTERPRETA LA BIRRA COME SCELTA IDENTITARIA E CONSAPEVOLE, MENTRE MILLENNIALS E GEN X NE MANTENGONO VIVA LA TRADIZIONE CONVIVIALE E CULTURALE.

La birra continua a riflettere i cambiamenti sociali e culturali dell'Italia: non è più solo una bevanda, ma un simbolo di socialità, piacere e condivisione, affiancato da una crescente attenzione all'equilibrio e alla responsabilità. Per oltre due terzi degli italiani rappresenta prima di tutto un'occasione per stare insieme, valore condiviso tra tutte le generazioni, con una sensibilità particolarmente alta tra gli adulti. Dalle festività al Dry January, dagli incontri tra amici ai momenti di relax individuale, la birra assume nuovi significati, accompagnando scelte sempre più consapevoli e moderate. Queste le principali evidenze emerse dalla nuova indagine di BVA Doxa per il Centro Informazione Birra (CIB) di AssoBirra, la fotografia periodica sul mondo birrario italiano attraverso lo sguardo dei consumatori, dei principali player della filiera e dell'Associazione, che in questa nuova edizione mette in luce come convivialità, identità e consapevolezza

	TOTALE CAMPIONE n=600	GEN Z n=183	MILLENNIALS n=274	GEN X n=242
Un simbolo di socialità e condivisione	80	80	80	80
Rappresenta un'esperienza di piacere	46	33	53	45
Una bevanda esclusivamente legata al tempo libero	20	22	22	21
Una bevanda esclusivamente estiva	9	7	10	10
È sempre più apprezzata per artigianalità e autenticità	71	63	70	73
È valorizzata anche negli abbinamenti gastronomici	58	46	58	61
Scelta legata anche a valori ambientali e di sostenibilità	35	30	34	37
Un'alternativa occasionale al vino	11	11	10	10
È considerata meno rilevante rispetto ad altre bevande alcoliche (es. vino, cocktail, liquori)	40	46	41	36
Meno interessante rispetto a bevande analcoliche (es. soft drink, succhi, bevande funzionali)	26	27	24	26
È percepita come bevanda da giovani	16	18	18	14
Un prodotto industriale privo di identità	8	13	8	7
	19	26	19	17



si intreccino nelle abitudini degli italiani. "Questa nuova edizione del CIB ci racconta come la birra continui a evolversi insieme agli italiani, accompagnando i cambiamenti sociali e culturali del Paese", commenta Andrea Bagnolini, Direttore Generale di AssoBirra. "Oggi la birra non è più solo simbolo di convivialità, ma anche espressione di equilibrio e consapevolezza: dai momenti di festa alle iniziative come il Dry January, emerge un approccio più maturo e responsabile al consumo. È un segnale positivo che ci spinge, come filiera, a continuare a promuovere una cultura del bere fondata su qualità, socialità e mo-

derazione, valorizzando il ruolo della birra come compagna autentica dei momenti che uniscono”.

L'evoluzione del ruolo della birra nella società italiana

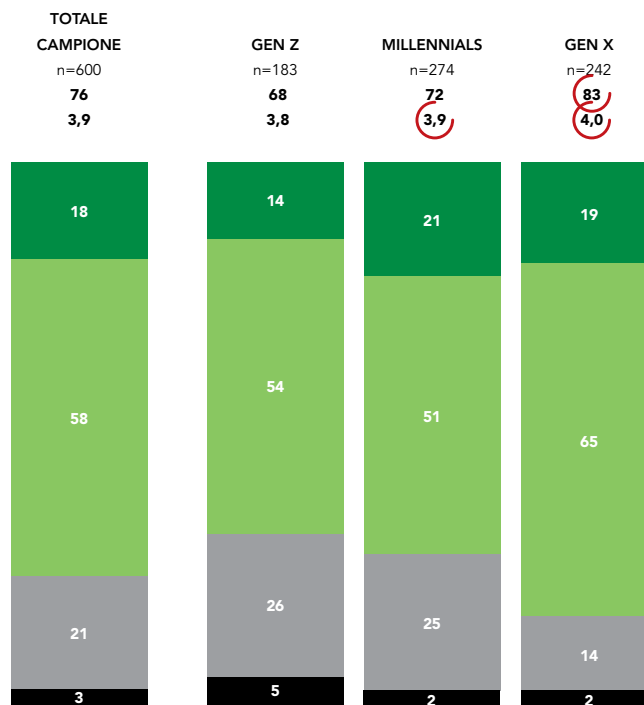
Secondo il report di BVA Doxa per AssoBirra, per 1 consumatore su 2 (49%) la birra è ormai parte della quotidianità: il 55% degli italiani dichiara che è passata dall'essere una bevanda occasionale a un prodotto gustato in molte situazioni diverse - dal relax in casa alle serate tra amici - con un picco tra la Generazione X (57%), seguita dai Millennials (55%) e dalla Gen Z (49%). Per il 59% degli intervistati, rappresenta un simbolo di convivialità e condivisione, mentre il 46% la associa al piacere di un momento di relax e benessere, con un entusiasmo più marcato tra i Millennials (53%).

Oggi la birra viene inoltre percepita sempre più come una bevanda di qualità: per 1 italiano su 3 (35%) rappresenta autenticità e artigianalità (con un picco del 37% tra la Gen X)



% TOP 2 BOXES MEDIA

- Sempre
- Spesso
- A volte
- Raramente
- Mai



mentre per 4 italiani su 10 (40%) è espressione di valori ambientali e sostenibili, con una sensibilità che cresce tra i più giovani (46% nella Gen Z). Inoltre, quasi 1 italiano su 5 (19%) la associa alle feste e ai momenti di celebrazione, segno di come la birra sia diventata un linguaggio comune della convivialità, accanto al vino e ad altre bevande simbolo della tradizione italiana.

Feste, rituali e amicizia: la birra come filo conduttore della convivialità

Dalle tavole familiari alle celebrazioni collettive, la birra conferma il suo ruolo centrale nei momenti di incontro e convivialità. È la protagonista indiscussa dei ritrovi tra amici (73%), ma anche delle feste tradizionali (58%) e degli eventi sportivi (39%), con una presenza costante nei ritrovi familiari (33%) e nelle celebrazioni collettive (32%).

La Gen X e i Millennials risultano le generazioni più legate alla birra, rispettivamente per la sua capacità di rafforzare le connessioni e per la sua dimensione di piacere e condivisione. La Gen Z, invece, ne privilegia l'aspetto più leggero e informale, soprattutto nei momenti di socialità spontanea.

La convivialità resta un valore importante, ma oggi si concentra sempre più in momenti selezionati e significativi. Fuori casa si prediligono uscite mirate, con attenzione alla scelta dei locali e alla ricerca di offerte o menù convenienti, mentre tra le mura domestiche cresce la tendenza alla home dining: si cucina di più, si gestiscono con cura gli acquisti e si riduce anche il ricorso al delivery.

Gli alcolici vengono valutati per prezzo e occasione, trasformando l'esperienza sociale in un vero investimento di tempo e risorse. In questo contesto, la convivialità non scompare ma diventa più consapevole, bilanciando piacere, risparmio e cura della propria esperienza domestica e fuori casa.

Durante le festività, il principale driver di scelta della birra resta il gusto piacevole e versatile (56%), seguito dalla capacità di favorire la convivialità senza eccessi (44%) e di accompagnare i momenti di relax e divertimento (44%). Tra le generazioni emergono sfumature diverse: i Millennials e la Gen X la scelgono come bevanda di piacere e condivisione (oltre il 55%), mentre la Gen Z apprezza il suo contenuto alcolico moderato (39%) e la possibilità di viverla come scelta equilibrata e sociale.

Dry January e l'era dei "Sober Curious": la nuova cultura della moderazione

La moderazione si conferma un tratto comune a tutte le generazioni: la Gen Z la vive come espressione di benessere e sostenibilità, mentre la Gen X la considera una scelta di lucidità e controllo, motivata dal desiderio di "mantenere la chiarezza mentale" (oltre 1 italiano su 3, il 36%).

Un contesto in cui si afferma il fenomeno dei "sober curious", ovvero di chi sceglie di bere in modo più consapevole, senza rinunciare del tutto all'alcol ma selezionando con maggiore attenzione qualità, gusto e contesto. Un trend che racconta una nuova cultura del bere, più riflessiva e curiosa, in cui l'esperienza conta più della quantità.

In questo scenario, negli ultimi anni anche in Italia iniziative come il Dry January - il mese dedicato all'astensione dal consumo di alcol - stanno diventando un fenomeno sempre più considerato. La conoscenza del Dry January nel nostro Paese è ancora limitata (solo il 23% dichiara di conoscerlo bene), ma l'interesse cresce rapidamente soprattutto tra i più giovani. La Gen Z si distingue infatti come la generazione più informata e sensibile verso questo tema.

Le motivazioni che spingono ad aderire al Dry January sono legate soprattutto al benessere personale: molti scelgono di partecipare per migliorare la salute (31%), purificarsi dopo gli eccessi delle feste (31%) o ridurre il consumo abituale

	TOTALE CAMPIONE n=600	GEN Z n=183	MILLENNIALS n=274	GEN X n=242
Nei ritrovi tra amici	73	69	70	72
Durante le feste tradizionali (es, Oktoberfest)	58	58	57	62
Durante gli eventi sportivi	39	28	41	42
Durante i ritrovi familiari (es. pranzi della domenica,...)	33	27	38	32
Durante le festività e celebrazioni collettive	32	34	36	29
Nel consumo quotidiano e domestico	27	18	28	28
Nei pasti consumati da soli	17	10	19	17

(29%). Tra chi non lo ha ancora sperimentato, oltre la metà dichiara di star valutando l'idea di provarci in futuro, a testimonianza di come il Dry January stia contribuendo a diffondere una nuova cultura della moderazione, fondata sull'equilibrio e sulla consapevolezza più che sulla rinuncia.

Cultura birraria, ricerca e innovazione: la parola all'esperto

La Prof.ssa Ombretta Marconi, Direttrice del CERB dell'Università degli Studi di Perugia, offre una prospettiva scientifica e culturale sul ruolo della birra nella società contemporanea. Dall'analisi dei dati del nuovo CIB, sottolinea come la birra rifletta i cambiamenti sociali e culturali del Paese, coniugando tradizione e modernità e rispondendo a una crescente domanda di autenticità, equilibrio e consapevolezza.

"Dai dati del nuovo CIB emerge chiara-

mente come la birra stia assumendo significati nuovi per tutte le generazioni. Per i più giovani è sempre più una scelta identitaria, legata a qualità, autenticità e moderazione; per gli adulti rimane soprattutto un simbolo di socialità e tradizione, ma con una crescente attenzione all'equilibrio. Allo stesso modo, fenomeni come il Dry January testimoniano una maturazione culturale: non si tratta di rinunciare, ma di scegliere con consapevolezza quando e come bere, trasformando la convivialità in un'esperienza più riflessiva e attenta al benessere", commenta Ombretta Marconi, Direttrice del CERB dell'Università degli Studi di Perugia.

Oltre agli aspetti culturali, Marconi sottolinea come questa evoluzione sia sostenuta da un cambiamento più ampio nella percezione della qualità e dell'innovazione legata alla birra. Ricerca scientifica, processi produttivi avanzati, valorizzazione delle materie prime italiane e approcci sostenibili contribuiscono a rafforzare la fiducia dei consumatori e a rendere la birra un prodotto sempre più in linea con i valori contemporanei, quali responsabilità, trasparenza e attenzione all'ambiente.

"La filiera birraria italiana sta vivendo una fase di grande trasformazione: qualità, sostenibilità e innovazione diventano oggi i pilastri che guidano lo sviluppo del settore. La ricerca scientifica, dalla selezione delle materie prime agli studi sui processi produttivi, è fondamentale per costruire una birra capace di raccontare un'Italia moderna, competitiva e responsabile, dove tradizione, territorio e tecnologia dialogano per creare valore economico, sociale e culturale", aggiunge Ombretta Marconi.

www.assobirra.it



GRIPPLE AUTOMATION e OMRON automatizzano il confezionamento di CP Foods UK

LA MACCHINA DI CONFEZIONAMENTO ROBOTIZZATA SU MISURA REALIZZATA DAI DUE TEAM RISPONDE ALLE ESIGENZE DI VELOCITÀ, AFFIDABILITÀ, PRECISIONE E INGOMBRO RIDOTTO DEL PRODUTTORE INGLESE.



Specializzato nella preparazione e nel confezionamento di pollo, CP Foods UK è uno dei principali produttori di prodotti avicoli nel mercato britannico. L'azienda fonda la sua attività sulla sicurezza alimentare, la qualità e la capacità di adattamento, ed è costantemente alla ricerca di nuovi modi per rispondere alle flessibili esigenze di retailer e consumatori. Per questo motivo ha collaborato con Gripple Automation, azienda ingegneristica nota per il suo approccio innovativo, e con Omron, leader globale nell'automazione industriale, per modernizzare una delle sue linee di confezionamento principali.

La sfida: rispondere con agilità alle esigenze in evoluzione del mercato retail

L'ambizioso obiettivo di CP Foods UK era costruire un'azienda più resiliente e flessibile. Per farlo, necessitava di una nuova macchina che superasse le limi-

tazioni delle attrezzature in suo possesso fino a quel momento, dimostrandosi capace di posizionare carne di pollo in vaschette sigillate a una velocità di 120 confezioni al minuto, con un'efficienza operativa (OEE) dell'85% e solo l'1% di

scarti.

Come spiegato da Andy White, Engineering Manager di CP Foods UK, le apparecchiature dell'area a bassa igiene avevano ormai raggiunto la fine del loro ciclo di vita e richiedevano interventi di manutenzione continui. L'azienda ha quindi colto questa occasione per investire in nuove tecnologie. "Volevamo una soluzione che non solo migliorasse le prestazioni, ma rendesse il lavoro più gratificante per i nostri ingegneri e per le persone che operano sulla linea", afferma White.

La soluzione: robotica servoassistita con controllo integrato

I team di Gripple Automation e Omron hanno lavorato fianco a fianco per progettare una macchina di confezionamento robotizzata su misura che rispondesse alle esigenze specifiche di CP Foods UK. In quel momento sul mercato non esisteva alcuna soluzione





in grado di offrire la combinazione richiesta di velocità, affidabilità, precisione e ingombro ridotto. La collaborazione tra i due team è stata fondamentale per individuare la soluzione ottimale, che ha poi portato alla realizzazione di una macchina servoassistita più silenziosa, fluida e performante in grado di offrire vantaggi tangibili per l'utilizzatore finale.

Una delle innovazioni più importanti è stato lo sviluppo di un nuovo sistema di presa. Dan Matthews, Mechanical Design Engineer di Gripple Automation, spiega: "È essenziale comprendere le esigenze del cliente finale, il contesto produttivo e il funzionamento dell'intera linea, così da

garantire che le nostre apparecchiature si integrino perfettamente. Poiché la macchina lavora a una velocità di 120 pezzi al minuto, abbiamo sviluppato una pinza multi-stack in grado di prelevare cinque vaschette alla volta e posizzarle insieme. Abbiamo inoltre collaborato con gli ingegneri di robotica di OMRON per sviluppare insieme il software di controllo."

Alla base di questa innovazione c'è la piattaforma di automazione Sysmac di Omron che rappresenta il cuore della soluzione. Sysmac integra tutti i componenti della macchina - il controllo PLC, i sistemi di visione, le telecamere, i sensori, la robotica, la sicurezza e i servoazionamenti - in un unico ambiente software. In questo modo si semplifica il funzionamento e si garantiscono le prestazioni e la flessibilità necessarie per la produzione alimentare ad alta velocità.

I vantaggi: raggiungere gli obiettivi di produttività e valorizzare le persone

Il nuovo sistema ha avuto successo su più livelli. Dal punto di vista operativo, ora la linea soddisfa gli obiettivi di produttività ad alta velocità, garantendo al tempo stesso

coerenza e affidabilità in uno spazio ridotto; mentre dal punto di vista umano il progetto ha portato nuova energia e motivazione. "C'è stato un grande coinvolgimento da parte dei nostri ingegneri," afferma Andy White. "Hanno accolto con entusiasmo la nuova tecnologia, acquisendo esperienza pratica sulla macchina di confezionamento e lavorando a stretto contatto con il team di installazione. In futuro, questa nuova generazione di robotica avrà sicuramente un ruolo fondamentale per tutte le aziende e, pertanto, rappresenta la strada giusta da seguire."

Secondo Adele Davies, "La chiave è coinvolgere il personale nei progetti di automazione. Quando lo si fa nel modo corretto, il team si entusiasma e comprende davvero come la tecnologia possa migliorare il proprio lavoro. Sentiamo spesso dire ai nostri operatori: 'Ora abbiamo i robot', e ne sono davvero orgogliosi." Davies aggiunge che "Questo progetto è solo l'inizio: il primo di molti altri che verranno."

www.omron.it

www.grippleautomation.com

www.cpfoods.co.uk



*TAILOR-MADE
PROCESS TECHNOLOGY*

www.mixitaly.com

In conformità con

1935/2004/CE e 2014/34/UE ATEX

Sistema di certificazione Aziendale

ISO 9001 - ISO 14001 - ISO 45001

MESCOLATORI PER PROCESSI ALIMENTARI

*Mescoliamo con cura
i vostri prodotti delicati*



MIX Srl unipersonale

Via Volturno, 119/A - 41032 Cavezzo (MO) - ITALY - Telefono +39 0535 46577 - e-mail info@mixitaly.com

PROGETTO REINHOLDS: la sfida al riciclo della componente PE-Al del Tetra Pak®

L'ALTA SCUOLA POLITECNICA DEL POLITECNICO DI MILANO E DEL POLITECNICO DI TORINO UNISCE UNA SECONDA VOLTA LE FORZE CON GREENCHEMICALS IN UN PROGETTO DI RICERCA DEDICATO AL RICICLO. OBIETTIVO: CONVERTIRE LA COMPONENTE PE-AL DEL TETRA PAK® IN ALLUMINIO IDROSSIDO.

Avviato lo scorso maggio alla fiera Green Plast di Rho, il progetto REINHOLDS entra ora nella sua fase centrale di sviluppo: l'Alta Scuola Politecnica e Greenchemicals portano avanti la seconda collaborazione dedicata al riciclo del Tetra Pak®, sette mesi dopo il kick-off che ha riunito studenti e partner industriali.

Reinholds: quando il packaging diventa opportunità

Per comprendere il progetto Reinholds bisogna partire dalla natura del Tetra Pak®, uno dei packaging più diffusi nell'industria alimentare e delle bevande. La sua



struttura multistrato è composta da carta, polietilene a bassa densità (LDPE) e alluminio, una combinazione che garantisce lunga conservazione, leggerezza nel trasporto e protezione dei prodotti deperibili. Il processo di riciclo di questo materiale prevede due passaggi fondamentali: da un lato la separazione delle fibre di cellulosa, che vengono poi riutilizzate per produrre nuova carta; dall'altro la gestione del residuo polyAl, la miscela di LDPE e alluminio più complessa da valorizzare, poiché la presenza dell'alluminio altera le caratteristiche della componente plastica. È proprio su questo residuo che si concentra il progetto Reinholds (REcycle INnovative of Tetrapak® for HalOgen-free fLame-retarDant). L'obiettivo è verificare la possibilità di estrudere il materiale LDPE+polyAl per convertire integralmente il polyAl in idrossido di alluminio, destinabile a diventare un ritardante di fiamma non alogenato, applicabile per esempio nel settore dei cavi. I partner accademici del progetto sono gli studenti dell'ASP, mentre sul fronte aziendale partecipano Greenchemicals – specializzata in additivi per l'industria della plastica – e il Gruppo Crosspolimeri, attivo nei compound per cavi e composto da Crosspolimeri SpA, Crosspolimeri AG Schweiz, Eurocompound Srl e ReCross Srl.

Un progetto multidisciplinare a 360 gradi

A lavorare su Reinholds è un gruppo di sei studenti: Riccardo Sandon, Matteo Capolli, Eleonora Esposito, Sophie Vigè, Sophie Gorrex e Marco Urro. Sono coordinati dai professori Lidia Castoldi (Politecnico di Milano) e Fabio Alessandro De Orsola (Politecnico di Torino). A supportarli nelle attività di laboratorio, presso la Polichem di Garlasco, tre professionisti di Greenchemicals: Micaela

Lorenzi (CEO), Barbara Chinello (R&D e Technical Manager), Valentina Pelliccioli (Regulatory e R&D Technician). Il progetto richiede un approccio multidisciplinare: oltre alla verifica chimica della fattibilità, gli studenti devono analizzare i costi complessivi del processo, individuare applicazioni concrete, dialogare con i riciclatori, coinvolgere stakeholder, studiare il mercato dei ritardanti di fiamma halogen-free e sviluppare un modello di business.

Sulla scia del successo di ORACLE

La ricerca è ancora in corso, ma le aspettative sono alte, anche alla luce dei risultati preliminari. Il progetto precedente, Oracle, premiato come miglior progetto dell'Alta Scuola 2024, ha dimostrato il forte interesse di Greenchemicals per la ricerca e l'impatto del settore riciclo. Il progetto Reinholds continuerà nei prossimi mesi tra prove di laboratorio, analisi di mercato e ulteriori ricerche. La discussione finale degli studenti è prevista per settembre 2026. Greenchemicals sottolinea l'importanza di progetti come questo, che rispondono a esigenze concrete dell'industria e dei consumatori e si inseriscono perfettamente nei valori di sostenibilità dell'azienda.

[greenchemicals.eu](https://www.greenchemicals.eu)



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 parts & 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.italia@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
Syensqo: 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

TETRA PAK festeggia i suoi primi 60 anni in Italia

CON LO SLOGAN “60 ANNI DI FUTURO”, L’AZIENDA CONFERMA LA PROPRIA AMBIZIONE: CONTINUARE A ESSERE UN PARTNER STRATEGICO PER LA FILIERA AGROALIMENTARE ITALIANA, GRAZIE AGLI INVESTIMENTI IN INNOVAZIONE, SICUREZZA ALIMENTARE, SOSTENIBILITÀ E PROGETTI CONDIVISI CON PARTNER E ISTITUZIONI.

Tetra Pak celebra 60 anni di presenza in Italia, un traguardo che racconta una storia di crescita e innovazione costruita insieme a clienti, partner e istituzioni. Il titolo scelto per questa ricorrenza – “60 anni di futuro” – esprime la visione che da sempre guida l’azienda: anticipare le trasformazioni del settore agroalimentare e creare valore come parte di un ecosistema che evolve in modo condiviso. L’arrivo in Italia risale al 1965, con l’apertura della Converting Factory di Rubiera, primo stabilimento del Gruppo fuori dalla Svezia. Da qui sono partite innovazioni che hanno rivoluzionato il settore, come la confezione asettica, che ha cambiato per sempre il modo di produrre, confezionare e distribuire alimenti, garantendo sicurezza e qualità sulle tavole di milioni di famiglie. Da al-



lora, il percorso è stato segnato da tappe fondamentali: l’apertura del sito di Modena dedicato alle macchine confezionatrici, la nascita del centro di R&D e lo sviluppo di soluzioni che hanno accompagnato l’evoluzione dei consumi, fino alle sfide più recenti di sostenibilità e riduzione degli sprechi. Oggi Tetra Pak conta oltre 1.700 collaboratori, cinque sedi (Rubiera, Modena, Sezzadio, Ambivere, Monza) e una produzione localizzata che serve principalmente il mercato italiano, con quasi 60 milioni di consumatori, più di 120 clienti e 5,2 miliardi di confezioni distribuite ogni anno. L’Italia è, infatti, uno dei principali mercati del Gruppo a livello globale, grazie a un ecosistema unico che integra dimensione produttiva, attività commerciali e servizi.



Innovazione e sostenibilità: i pilastri del futuro

L'innovazione è da sempre il cuore della strategia Tetra Pak: ogni anno il Gruppo investe circa 100 milioni di euro in Ricerca e Sviluppo, con progetti che spaziano dalle barriere a base carta per ridurre l'uso di alluminio, all'integrazione di materiali da fonti rinnovabili e certificati FSC™. Oggi, in media, i cartoni per bevande so-

no composti per il 75% da carta proveniente da fonti certificate, e Tetra Pak sta sperimentando soluzioni per aumentare ulteriormente la quota rinnovabile.

Sul fronte della circolarità, Tetra Pak investe oltre 40 milioni di euro all'anno nella filiera del riciclo, collaborando con partner e istituzioni per raggiungere l'obiettivo europeo di 70% di riciclo dei cartoni entro il 2030. In Italia, l'azienda sostiene attivamente iniziative per incrementare la raccolta differenziata e favorire lo sviluppo del mercato dei materiali riciclati, sia per la componente cellulosa, sia per quella in alluminio e plastica (polyAl).

Un partner lungo tutta la filiera

Oltre alle soluzioni di packaging, Tetra Pak offre impianti di trattamento, servizi di manutenzione e aggiornamento, formazione avanzata e strumenti digitali per ottimizzare le performance. Con oltre 500 impianti di confezionamento e 120 impianti di trattamento installati in Italia, l'azienda contribuisce alla sicurezza alimentare e alla competitività delle imprese, riducendo l'impatto ambientale grazie a tecnologie come la Water Filtering Station, che consente di abbattere il consumo di acqua fino al 95% nelle linee di riempimento.

Temi come innovazione e sostenibilità sono stati anche al centro dei due eventi

organizzati da Tetra Pak nelle scorse settimane: il primo dedicato alla comunità interna, con oltre 1.000 persone tra dipendenti e famiglie presenti, e il secondo rivolto agli oltre 150 clienti, durante un pomeriggio di celebrazione nella Converting Factory di Rubiera durante la regolare produzione. Due momenti che hanno confermato il ruolo di Tetra Pak e delle sue persone come riferimento strategico per la filiera agroalimentare e occasioni per condividere visioni e progetti per il futuro.

"Celebrare questo anniversario significa guardare avanti con rinnovata determinazione", afferma Paolo Maggi, Presidente e Managing Director Tetra Pak South Europe. "Il nostro obiettivo è continuare a essere un partner strategico per la filiera agroalimentare italiana, rafforzando la collaborazione con tutti gli attori del settore e contribuendo agli obiettivi condivisi di crescita e sostenibilità".

"Rubiera rappresenta un ecosistema unico, dove innovazione e operatività convivono ogni giorno", aggiunge Federico Mazza, Direttore della Converting Factory di Rubiera. "Qui costruiamo il futuro, investendo in sicurezza, qualità, servizio al cliente e persone, che sono il vero motore della nostra crescita".

www.tetrapak.com/it

TONITTO 1939, nel 2026 oltre 3 milioni di euro di investimenti

NUOVE LINEE PRODUTTIVE E AMMODERNAMENTO DELLO STABILIMENTO DI GENOVA PER SOSTENERE LA CRESCITA FUTURA.

Un 2026 di trasformazioni attende Tonitto 1939, azienda ligure tra i principali player in Italia nel segmento dei sorbetti, dei gelati senza zuccheri aggiunti e dei gelati "speciali". Dopo aver consolidato negli ultimi anni un percorso di crescita costante, la realtà di Genova avvia un nuovo piano di investimenti che supera i 3 milioni di euro, con l'obiettivo di duplicare la capacità produttiva e raddoppiare il fatturato entro il 2028, raggiungendo i 28 milioni di euro.

Il progetto, che si inserisce nel piano industriale 2024-2028, prevede una serie di interventi strategici e tecnologici che interessano ogni area aziendale – dalla produzione alla logistica, fino alle infrastrutture di supporto e ai sistemi IT – con un approccio integrato orientato all'efficienza e alla sostenibilità.

Nel corso del 2026, Tonitto 1939



completerà un ampio revamping del sito produttivo con interventi mirati all'aggiornamento dei reparti chiave: pastorizzazione (ammodernamento impianti e nuova climatizzazione del-

le aree produttive); confezionamento (acquisto nuove linee per aumentare produttiva e la flessibilità e aggiornamento del parco freezers) e HSE - Health, Safety & Environment (multipli investimenti in ambito di assicurazione e controllo qualità e investimenti rilevanti nella gestione degli sprechi e nel trattamento delle fasi finali del ciclo di produzione dei rifiuti).

Parallelamente, l'azienda ha avviato la fase di studio per definire il nuovo layout produttivo e il percorso di validazione dei fornitori in vista delle nuove commesse. Uno dei prossimi importanti passaggi sarà l'inaugurazione, nel primo quarter del 2026, della nuova linea dedicata ai formati vaschetta in carta, destinata a supportare l'incremento dei volumi produttivi previsti nei prossimi tre anni.

Oltre a questo tipo di interventi, Tonitto 1939 ha già portato avanti e continua a investire su sistemi e infrastrutture di supporto: nuovi uffici, spazi di lavoro rinnovati e strumenti tecnologici avanzati. Il piano include il potenziamento del sistema ERP, l'in-





roduzione di nuove applicazioni IT e di un sistema Wi-Fi industriale evoluto e la realizzazione di una nuova conference room a servizio di tutte le funzioni aziendali.

Questi investimenti rientrano in una strategia più ampia di miglioramento conti-

nuo che punta a ottimizzare i processi, ridurre gli sprechi e garantire la massima tracciabilità dei dati lungo tutta la filiera produttiva.

“Gli investimenti che abbiamo pianificato per il 2026 rappresentano un passaggio fondamentale nel nostro percorso di

crescita – sottolinea Alberto Piscioneri, General manager di Tonitto 1939 -. L’obiettivo è portare l’azienda su un ulteriore livello di eccellenza operativa, rafforzando i nostri pilastri strategici: sicurezza, qualità, innovazione e sostenibilità. Vogliamo continuare a essere un punto di riferimento e un’eccellenza nell’industria dei gelati di alta qualità, migliorandoci ogni giorno e portando a tutti i consumatori, ovunque nel mondo, un momento di felicità con i nostri prodotti”.

A livello tecnico, l’azienda prosegue nella direzione di un’integrazione sempre più stretta tra tecnologia e know-how produttivo. “Il piano di revamping dello stabilimento di Genova e l’avvio delle nuove linee di produzione ci permetteranno di migliorare sensibilmente efficienza, affidabilità e qualità del prodotto – aggiunge Marco Calcagno, Responsabile Ingegneria e Manutenzione di Stabilimento -. Stiamo lavorando per fare avanzare rapidamente le tecnologie produttive nell’attuale stabilimento allenandoci alla crescita futura e preparandoci alle prossime sfide industriali”.

www.tonitto.com



Processi innovativi a tutto vapore per **CFT GROUP** con i giunti rotanti Kadant

CFT GROUP, L'AZIENDA PARMENSE ATTIVA NEL SETTORE DEGLI IMPIANTI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE E PARTE DEL GRUPPO ATS CORPORATION, UTILIZZA GIUNTI ROTANTI JOHNSON-FLUITEN PER GARANTIRE AFFIDABILITÀ E CONTINUITÀ OPERATIVA. NE ABBIAMO PARLATO CON MARCO GALEAZZI, TECHNICAL PRODUCT MANAGER DI CFT.

Dagli stabilimenti di Parma alle linee produttive di grandi marchi del food & beverage in tutto il mondo: CFT Group è una realtà consolidata nel settore degli impianti per l'industria alimentare, con soluzioni che spaziano dalla lavorazione al confezionamento.

Dal 2021 parte del gruppo canadese ATS Corporation, CFT può contare su una rete internazionale e su competenze avanzate in automazione industriale, mantenendo però il baricentro tecnologico in Italia.

Affidabilità e continuità operativa sono requisiti fondamentali per impianti che devono garantire prestazioni elevate nel tempo, spesso lontano dai centri di assistenza. È per questo che la scelta dei componenti è tutt'altro che se-



condaria. Tra i partner strategici spicca Johnson-Fluiten, fornitore dei giunti rotanti impiegati nelle soluzioni CFT: un componente tecnico spesso invisibile, ma cruciale per il funzionamento sicuro e duraturo degli impianti.

Numerose innovative soluzioni di CFT Group utilizzano i giunti rotanti forniti da Johnson-Fluiten, azienda all'avanguardia nelle soluzioni per la gestione dei fluidi dei macchinari industriali: ne parla l'ingegner Marco Galeazzi, Technical Product Manager di CFT Group.

Una scelta consigliata

Per Johnson-Fluiten – come ha spiegato l'azienda in un recente comunicato stampa – il settore alimentare è da sempre al centro dell'attenzione: l'azienda dedica risorse alla ricerca finalizzata a creare e perfezionare le soluzioni per questo segmento e offre



SNX ROTARY JOINT

MAX TEMPERATURE = 288° C

MAX PRESSURE = 35 Bar

MAX SPEED = 450 Rpm



una vasta gamma di giunti rotanti per soddisfare le numerose e variegata esigenze delle industrie del Food & Beverage. Un investimento che ha portato i suoi frutti anche in termini di notorietà.

“Abbiamo scelto Johnson-Fluiten perché conosciamo già la loro reputazione nel settore e ne avevamo sentito parlare positivamente da altre aziende,” spiega Galeazzi; “inoltre, la qualità e l'affidabilità dei loro prodotti sono emerse chiaramente dal confronto con le soluzioni di altri produttori”.

SNX, la padronanza del vapore

Fra i diversi modelli disponibili nel catalogo Johnson-Fluiten CFT Group ha scelto i giunti SNX prodotti da Kadant, leader globale nella produzione di giunti rotanti per la gestione del vapore. I giunti rotanti scelti sono progettati per l'utilizzo con fluidi quali l'olio diatermico e il vapore, opzione quest'ultima che risultava ideale per i processi alimentari gestiti dagli impianti prodotti da CFT.

“Sono pochi i fornitori in grado di progettare e realizzare giunti rotanti in grado di funzionare con il vapore in condizioni equiparabili: i giunti SNX resistono a temperature del vapore che arrivano a 288°C, pressione fino a 35 bar e velocità di rotazione fino a 450 rpm”, hanno spiegato. “Vista la grandissima esperienza nelle cartiere, dove il vapore è ampiamente utilizzato, Kadant Johnson (l'azienda che in partnership con Fluiten Spa ha dato origine a Johnson-Fluiten, ndr.) è un'istituzione nel segmento dei giunti rotanti per la gestione del vapore: in questo specifico segmento la concorrenza non offre solu-

zioni allo stesso livello. I giunti SNX non utilizzano cuscinetti ma tenute in grafite, il che li rende ideali per le alte temperature; sono disponibili come giunti standard anche in dimensioni fino ai 4”.

“Dopo aver esaminato diverse opzioni disponibili sul mercato, abbiamo scelto i giunti SNX perché sono risultati i più adatti alle nostre esigenze”, conferma Galeazzi, che sottolinea: “Il team di supporto ci ha consigliato questa soluzione in base ai requisiti specifici dei nostri processi produttivi. I test condotti hanno confermato che i giunti SNX offrono prestazioni superiori in termini di affidabilità e durata, fattori essenziali per le nostre linee di produzione”.

L'ideale per la marmellata

I giunti rotanti SNX sono molto apprezzati nell'industria alimentare in quanto il costruttore è in grado di soddisfare gli

stringenti requisiti FDA (Food and Drug Administration) e EFSA (Autorità europea per la sicurezza alimentare); ma non solo. Questi componenti equipaggiano particolari tenute che permettono al giunto di funzionare senza esigenze di manutenzione per un tempo fino a tre volte più lungo rispetto alle tradizionali tenute in resina. La perfetta compatibilità con processi che richiedono temperature elevate permette ai giunti rotanti SNX di trovare impiego nella lavorazione di marmellate e altre preparazioni utilizzate nell'industria dolciaria come i topping, dove garantire un riscaldamento uniforme è fondamentale per la qualità del prodotto.

Per questo CFT group ha adottato i giunti SNX per le serpentine rotanti impiegate nella produzione di marmellate e altri prodotti formulati a base di frutta. “L'uso di questi componenti ha comportato numerosi vantaggi, tra cui una maggiore efficienza operativa, una riduzione dei tempi di fermo macchina e una manutenzione più semplice e meno frequente”, spiega Galeazzi. “Grazie alla loro elevata qualità costruttiva, abbiamo riscontrato un miglioramento nella stabilità del processo e una maggiore durata dei componenti rispetto ad altre soluzioni provate in passato”.

Dulcis in fundo: il supporto

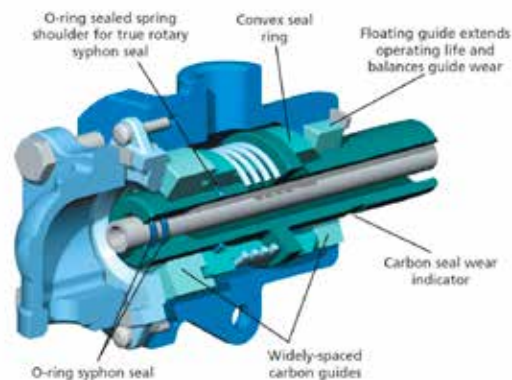
Ma non è solo questione di performances: l'eccellenza qualitativa non sarebbe di per sé sufficiente a garantire la soddisfazione delle aziende che si rivolgono a Johnson-Fluiten.

Il team dei tecnici Johnson-Fluiten è in grado di comprendere le esigenze del cliente e suggerire la soluzione migliore per ogni

SNX ROTARY JOINT

by

KADANT



SNX ROTARY JOINT

CARATTERISTICHE

- Due guide di supporto interne
- Anello di tenuta convesso in compressione
- Tenuta differenziale positiva
- Massima separazione delle guide in carbonio



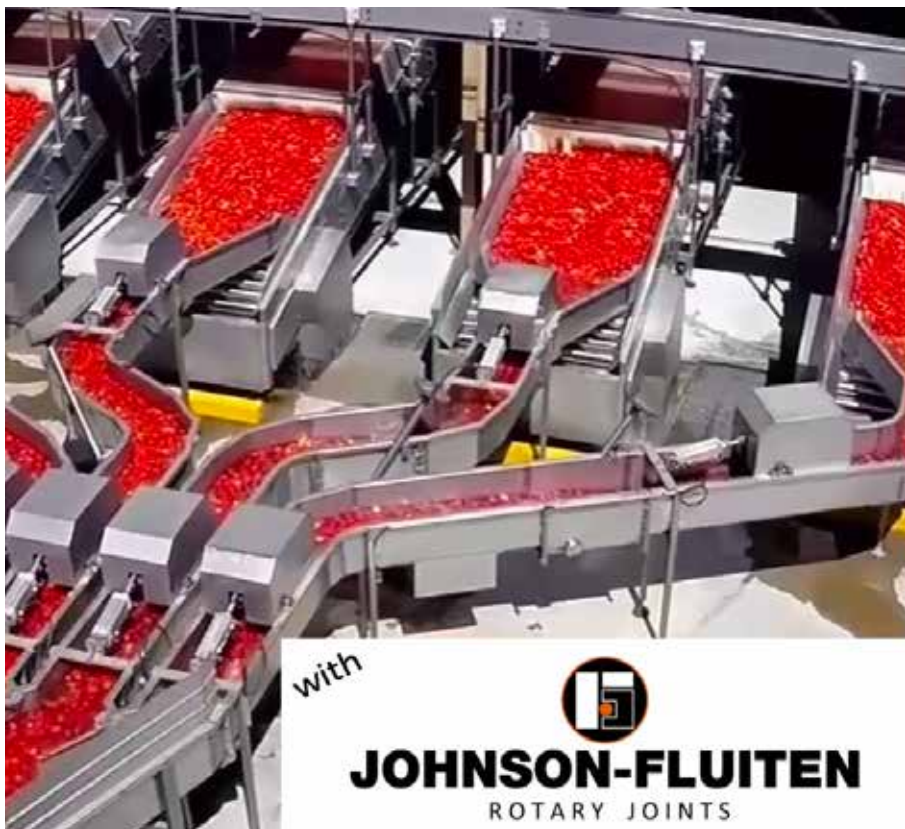
KĀDANT

processo produttivo: la progettazione accurata dei giunti permette di minimizzare le necessità di manutenzione. Un insieme di competenza e disponibilità che ha riscosso l'apprezzamento di CFT Group: "il supporto tecnico e la consulenza di Johnson-Fluiten sono stati importanti sia nella fase di pre-

vendita che in quella post-vendita", conferma infatti Galeazzi. "Il team di supporto ci ha affiancato nella scelta del prodotto più idoneo, fornendoci tutte le informazioni necessarie per un'integrazione ottimale nei nostri impianti. Anche l'assistenza post-vendita si è rivelata tempestiva ed efficace.

Siamo pienamente soddisfatti della collaborazione con Johnson-Fluiten, sia per la qualità dei prodotti che per il livello di servizio offerto", ha concluso Galeazzi.

www.cft-group.com
www.johnson-fluiten.com



GELATO



PASTRY



COFFEE



BAKERY



PIZZA



L'evento B2B dedicato alle community di gelato, pastry&chocolate, coffee, bakery e pizza. Un luogo dove gli ingredienti dettano le tendenze, i prodotti evolvono e le tecnologie e le attrezzature plasmano il futuro dell'industria out-of-home.

- MATERIALI, ATTREZZATURE E TECNOLOGIE
- INGREDIENTI E SEMILAVORATI
- PRODOTTI SURGELATI E READY-TO-EAT
- SOLUZIONI E MACCHINARI PER IL PACKAGING
- DESIGN CONCEPT, ARREDAMENTI E SERVIZI

SIGEP

WORLD

16-20
Gennaio
2026

*Fiera di
Rimini*

sigep.it

The World Expo for Foodservice Excellence

ORGANIZZATO DA

**ITALIAN
EXHIBITION
GROUP**
Providing the future

IN COLLABORAZIONE CON

 **Opportunita Italy**
Il programma di accelerazione dell'export italiano.

 **Ministero degli Affari Esteri
e della Cooperazione Internazionale**

 **ITCA**
ITALIAN TRADE AGENCY

CON IL PATROCINIO DI

 **Regione Emilia-Romagna**

 **Comune di Rimini**

 **PROVINCIA
DI RIMINI**

SOLIDS PARMA 2026

ai blocchi di partenza

A FEBBRAIO TORNA L'EVENTO DEDICATO ALL'INNOVAZIONE NEI MATERIALI SOLIDI SFUSI: GIÀ SUPERATO IL NUMERO DEGLI ESPOSITORI CONFERMATI RISPETTO ALL'EDIZIONE 2024.

Ha già superato il numero di espositori del 2024 la prossima edizione di Solids Parma, in programma l'11 e 12 febbraio 2026 presso Fiere di Parma. Il mondo delle tecnologie per polveri, granuli e solidi sfusi tornerà a riunirsi nel quartiere fieristico emiliano, confermato come hub strategico per l'industria di processo. La precedente edizione aveva registrato 143 espositori (+17% sul 2023), e il sorpasso già raggiunto indica un interesse in forte crescita e un mercato dinamico e in rapida evoluzione.

"Solids Parma – spiegano gli organizzatori in un recente comunicato stampa – continua la sua traiettoria di espansione, accelerando su innovazione, processi e nuovi mercati. Ad aumentare non sono solo i numeri delle aziende presenti, ma anche la varietà dell'offerta, che conferma l'anima trasversale della manifestazione: oltre agli storici comparti della movimentazione, stoccaggio e trattamento dei materiali, darà ampio spazio a settori in rapida crescita come il riciclo plastico e tessile, sempre più al centro delle politiche industriali e ambientali, oltre che di conferenze e tavole rotonde nel corso dell'evento".

Da sottolineare è anche l'ingresso di realtà con profili produttivi piuttosto differenti rispetto alla composizione storica degli espositori. Basti pensare al settore dei gas industriali, degli umidificatori e dei software per la manutenzione. Solids 2026 si apre dunque a mercati e soluzioni complementari al suo core tradizionale. E la fotografia aggiornata del mercato conferma l'alimentare come settore trainante (78,4%), seguito dal chimico (65%). Con anche la crescita in modo rilevante il comparto farmaceutico (56%), oggi tra i più dinamici in termini di espositori e soluzioni presentate, che entra nella top 3.

Il ricco programma di convegni sarà un pilastro dell'edizione 2026. I partecipanti potranno prendere parte a workshop, tavole rotonde e conferenze focalizzate su temi chiave come il riciclo plastico e tessile, ovviamente l'IA e la robotica e le normative M.O.C.A. (Materiali a Contatto con Alimenti, ndr.), con un'attenzione particolare alle nuove regolamentazioni europee. Inoltre, saranno illustrate metodologie avanzate di caratterizzazione dei materiali granulari, come ad esempio test sulla "flow function", con esempi pratici e applicazioni industriali.

Le novità

Per la prima volta, Solids Parma 2026 introdurrà un'Area Start-up dedicata alle realtà emergenti: sarà l'occasione per scoprire giovani imprese che pro-

pongono soluzioni disruptive, e per far dialogare queste realtà con player affermati del mercato.

"Solids Parma 2026 non sarà solo business: i visitatori potranno immergersi in un'esperienza culturale nella galleria d'arte contemporanea "Plastic Rebirth", che ospiterà opere realizzate con materiali plastici riciclati, capaci di unire estetica e sostenibilità, a rafforzare i messaggi legati all'economia circolare e alla responsabilità ambientale".

Tornerà l'Innovation Gallery che esporrà una selezione di tecnologie all'avanguardia: un'apposita giuria presieduta da Franco Canna, Direttore di Innovation Post, selezionerà le 5 proposte più promettenti, che saranno a loro volta votate dai visitatori per l'assegnazione del "Visitor Innovation Award".

www.solids-parma.it



SOLIDS PARMA 2026

at the starting blocks

IN FEBRUARY, THE EVENT DEDICATED TO INNOVATION IN BULK SOLID MATERIALS RETURNS: THE NUMBER OF CONFIRMED EXHIBITORS HAS ALREADY SURPASSED THAT OF THE 2024 EDITION.



The upcoming edition of Solids Parma, scheduled for 11-12 February 2026 at Fiere di Parma, has already exceeded the number of exhibitors recorded in 2024. The world of technologies for powders, granules, and bulk solids will gather again at the Parma exhibition centre, reaffirmed as a strategic hub for the process industry. The previous edition registered 143 exhibitors (+17% compared to 2023), and this early surge confirms growing interest from companies in the sector and a dynamic, rapidly evolving market.

"Solids Parma – the organisers explain in a recent press release – continues its growth trajectory, accelerating in innovation, processes, and new markets. Not only is the number of participating companies increasing, but also the variety of the offering, which confirms the cross-sector nature of the event: in addition to the traditional areas of handling, storage, and material processing, the show will give ample space to rapidly expanding fields such as plastic and textile recycling, which

are increasingly central to industrial and environmental policies as well as to the conferences and round tables held during the event".

Also noteworthy is the entry of companies with production profiles quite different from the traditional exhibitor base. Consider, for example, the industrial gas sector, humidifiers, and maintenance software. Solids 2026 is therefore opening up to markets and solutions complementary to its historical core. Updated market data confirms the food industry as the leading segment (78.4%), followed by chemicals (65%). The pharmaceutical sector is also growing significantly (56%), emerging as one of the most dynamic in terms of exhibitors and solutions presented, and entering the top three.

The extensive conference programme will be a cornerstone of the 2026 edition. Participants will be able to attend workshops, round tables, and conferences focused on key topics such as plastic and textile recycling, AI and robotics, and MOCA (Materials in Contact with Food) regulations, with particular

attention to new European standards. In addition, advanced methodologies for characterising granular materials will be presented, including "flow function" testing, with practical examples and industrial applications.

What's new

For the first time, Solids Parma 2026 will introduce a Start-up Area dedicated to emerging companies: an opportunity to discover young businesses offering disruptive solutions and to foster dialogue between them and established market players.

"Solids Parma 2026 won't be just business: visitors will be able to immerse themselves in a cultural experience in the contemporary art gallery Plastic Rebirth, which will display works created using recycled plastic materials, combining aesthetics and sustainability to reinforce messages linked to the circular economy and environmental responsibility".

The Innovation Gallery will also return, showcasing a selection of cutting-edge technologies: a dedicated jury chaired by Franco Canna, Director of Innovation Post, will select the five most promising proposals, which will then be voted on by visitors for the Visitor Innovation Award.

www.solids-parma.it



FRUIT LOGISTICA 2026: scenari, tecnologie e nuove geografie della filiera globale

TRA ROBOTICA, INTELLIGENZA ARTIFICIALE, SOLUZIONI DIGITALI E FORMATI PENSATI PER CONNETTERE COMPETENZE DIVERSE, QUESTA FIERA SI CONFERMA UN OSSERVATORIO PRIVILEGIATO SULLE INNOVAZIONI CHE STANNO TRASFORMANDO COLTIVAZIONE, DISTRIBUZIONE E GESTIONE DEL FRESCO.



Dal 4 al 6 febbraio 2026, con Fruit Logistica Berlino tornerà a essere il centro nevralgico mondiale dell'ortofrutta: oltre 2.500 espositori da 90 Paesi e decine di migliaia di professionisti daranno vita a un vero laboratorio internazionale, ideale per osservare da vicino l'evoluzione di produzione, logistica e tecnologie del fresco. I numeri dell'edizione 2025 – 91.000 visitatori professionali provenienti da 151 Paesi – confermano infatti che questa fiera è in grado di rappresentare appieno la portata globale e la complessità di questo settore. Il tema scelto per l'edizione 2026, "Let's grow!", punta dritto

a un concetto chiave: crescere insieme—come industria, come comunità e come ecosistema di innovazione. "Let's grow!" riflette la nostra determinazione ad andare avanti, ad abbracciare l'innovazione e a crescere non solo dal punto di vista tecnologico ed economico, ma anche come comunità globale". afferma il direttore di Fruit Logistica, Alexander Stein.

Le prime anticipazioni sull'edizione 2026 dicono che, tra gli espositori, Italia, Paesi Bassi, Spagna, Germania e Francia si confermano come i primi cinque Paesi rappresentati mentre continua ad aumentare la partecipazione di Asia, Medio Oriente, Nord

Africa e Africa.

La struttura della fiera riflette la natura multiforme della filiera ortofrutticola, articolandosi in tre importanti segmenti. A Fresh Produce i buyer di tutto il mondo incontrano produttori e distributori, scoprendo varietà emergenti, nuove zone di produzione e tendenze che modellano i mercati internazionali. Il segmento Machinery & Technology, invece, è il regno dell'innovazione tangibile: sistemi di coltivazione basati sull'intelligenza artificiale, irrigazione di precisione, linee di classificazione avanzate e robot di raccolta autonomi dimostrano come efficienza e sostenibilità possano andare di pari passo. Infine, nel segmento Logistics, i visitatori professionali possono approfondire l'arte delicata del trasporto della freschezza in tutto il mondo, scoprendo sistemi di catena del freddo di nuova generazione, robotica, droni, soluzioni portuali e piattaforme digitali per la





catena di approvvigionamento che combinano velocità, sicurezza e sostenibilità. Ad arricchire l'esperienza, i numerosi format in cui è articolata la fiera. In quanto punto d'incontro tra operatori esperti e le giovani aziende che presentano tecnologie innovative per l'agricoltura, la logistica, l'agricoltura verticale e la produzione basata sui dati, lo Startup World è il luogo dove non di rado nascono collaborazioni proiettate al futuro.

Gli Expert Forums, articolati in sei palchi tematici, offrono un programma denso con oltre 100 sessioni presentate da 200 esperti in cui si parlerà di temi di frontiera come colture innovative, automazione delle serre, resilienza climatica, agricoltura verticale, marketing al dettaglio, intelligenza artificiale e logistica del futuro. Offrono ai visitatori professionali una visione diretta del processo di trasformazione delle idee in soluzioni pratiche gli Insights Stage, con gli espositori che raccontando le storie dietro alle loro tecnologie. L'Organic Route dà il polso del crescente





movimento globale verso catene del valore sostenibili. Ad animare questo percorso virtuale chiaramente segnalato, oltre 200 espositori di prodotti biologici certificati. Infine, nella New Product Showcase, i visitatori professionali potranno scoprire in anteprima le novità del futuro: una nuova varietà, un nuovo concetto di confezionamento o una nuova soluzione tecnologica. Come sempre è grande attesa per la ventesima edizione del Fruit Logistica Innovation Award, che premia le idee capaci di trasformare il settore. La cerimonia di premiazione si svolgerà il 6 febbraio, l'ultimo giorno della fiera, che sarà anche il Fruitful Friday, una vivace celebrazione ricca di affari, scienza e intrattenimento: dalla Mascot Race alla stimolante cerimonia di premiazione del FLIA e al Frutic Science Symposium, organizzato in collaborazione con il Leibniz Institute for Agricultural Engineering and Bioeconomy (ATB).

Trend Report 2026: IA e automazione ridisegnano l'approvvigionamento globale

Anche quest'anno in occasione di Fruit Logistica verrà presentato il Trend Report prodotto da fruitnet media international in collaborazione con Fruit Logistica. L'edizione 2026 esplora come le tecnologie emergenti stiano promuovendo l'efficienza, la resilien-

za e la sostenibilità in tutto il settore dei prodotti freschi. Il titolo stesso - Ctrl+Alt+Refresh - suggerisce un riavvio a livello di sistema: un settore globale dei prodotti freschi riconfigurato con l'aiuto dell'intelligenza artificiale per diventare più veloce, più intelligente e più sostenibile. Intelligenza artificiale ed automazione oggi non sono più un'opzione, ma una necessità strategica. Il report mette in luce come l'adozione di tecnologie basate sull'IA stia già portando benefici tangibili in quattro aree fondamentali:

- efficienza produttiva, con sistemi predittivi che integrano dati da sensori, droni e modelli climatici;
- controllo qualità, sempre più affidato a telecamere ad alta risoluzione e algoritmi di riconoscimento visivo capaci di rilevare difetti invisibili all'occhio umano;
- logistica intelligente, in cui piattaforme data-driven ottimizzano rotte, carichi e consumi energetici;
- previsioni retail, con modelli che stimano domanda, stagionalità e rischi di sovrapproduzione.

Gli esperti intervistati per il report si dichiarano convinti che siamo solo all'inizio. L'evoluzione più significativa riguarda lo sviluppo di robot di raccolta completamente autonomi, progettati per lavorare sia in open field che in greenhouse. Altrettanto rivoluzionaria

è la valutazione non distruttiva della qualità, resa possibile da imaging iper- e multispettrale, destinata a diventare la nuova normalità nei centri di confezionamento. Infine, la cosiddetta cold chain intelligente, capace di monitorare in tempo reale temperatura, umidità e atmosfera controllata, promette una riduzione drastica degli sprechi.

In un settore caratterizzato da margini stretti e variabilità elevata, l'IA rappresenta la chiave per aumentare resilienza, sostenibilità e accuratezza operativa. Il Trend Report lo conferma: le aziende che già investono in automazione stanno ottenendo vantaggi competitivi che potrebbero diventare rapidamente determinanti.

Frutic Science Symposium: quando ricerca e innovazione incontrano la filiera

Il Frutic Science Symposium vuole offrire la possibilità di fare il punto su come ricerca e industria stiano convergendo verso nuovi paradigmi produttivi. Quest'anno il simposio è dedicato alle tecnologie che stanno rivoluzionando l'approvvigionamento globale di prodotti ortofrutticoli. Si parlerà di robotica avanzata, con macchinari capaci di operare in ambienti complessi e gestire frutti delicati; di imaging di nuova generazione, incluso l'iperspettrale, che permette di valutare la qualità interna dei prodotti senza danneggiarli; di reti di sensori distribuite, pilastro dell'agricoltura di precisione; e di strumenti decisionali basati sui dati, che integrano informazioni agronomiche, climatiche e di mercato per guidare scelte quotidiane e strategie aziendali. Il risultato è una filiera più prevedibile, più sostenibile e più in linea con le esigenze di una distribuzione moderna e internazionale.

www.fruitlogistica.com



TUTTOFOOD 2026: crescono gli espositori internazionali

SONO GIÀ 34 I PAESI CHE HANNO CONFERMATO LA PRESENZA A RHO MILANO DALL'11 AL 14 MAGGIO PROSSIMO. FORTE DI UN LAYOUT RINNOVATO, NUOVE AREE TEMATICHE E DEL BUYERS PROGRAM LA FIERA PUNTA A RAFFORZARE IL PROPRIO RUOLO DI HUB GLOBALE DELL'AGROALIMENTARE.

Mancano ancora sei mesi all'apertura, ma Tuttofood Milano 2026 in calendario dall'11 al 14 maggio nel quartiere fieristico di Rho-Fiera Milano registra già conferme dall'80% degli espositori, compresa una quota del 30% proveniente dall'estero. A dimostrazione della sua forte crescita internazionale, sono infatti già arrivate le prime conferme da 34 Paesi, tra cui Spagna, Turchia, Polonia, Grecia e Francia. In particolare, la Spagna emerge con 27 espositori già confermati, inclusi 4 enti di promozione commerciale - Xunta de Galicia, FIAB, Castilla y León e il Governo Basco, presente per la prima volta.

Il nuovo layout

Tuttofood 2026 presenterà un layout più compatto e orientato al visitatore, progettato per migliorarne l'esperienza in fiera e la scoperta dei prodotti. Espositori italiani e internazionali saranno affiancati su 90.000 mq di superficie netta — il 15% in più rispetto al 2025 — distribuiti su 10 padiglioni. Questo approccio favorirà l'interazione tra mercati e renderà più immediata per i buyer l'esplorazione dell'intera offerta. Due padiglioni multilivello ospiteranno l'hub del packaged food, con un'esposizione dei prodotti studiata per offrire ai visitatori delle istantanee complete su ogni segmento dell'industria alimentare. Dai latticini e salumi ai surgelati, dal seafood alle proteine, Tuttofood presenterà un'ampia varietà di categorie, con il grocery al centro di diversi padiglioni.

Il concept rinnovato

La prossima edizione di Tuttofood darà spazio a segmenti emergenti e in gran parte ancora inesplorati del business agroalimentare, che guidano i trend

globali di consumo.

Innanzitutto, sarà presente una sezione dedicata al Beverage, che ospiterà la quinta edizione di Mixology Experience, un'area dove il "Beverage Pairing" rappresenta il filo conduttore del progetto. La rinnovata area Tutto Fruit & Veg riunirà categorie e trend da tutto il mondo, tra cui la quarta e la quinta gamma, prodotti esotici, frutti di bosco e prodotti trasformati, e vedrà la partecipazione di visitatori professionali altamente qualificati del settore ortofrutticolo.

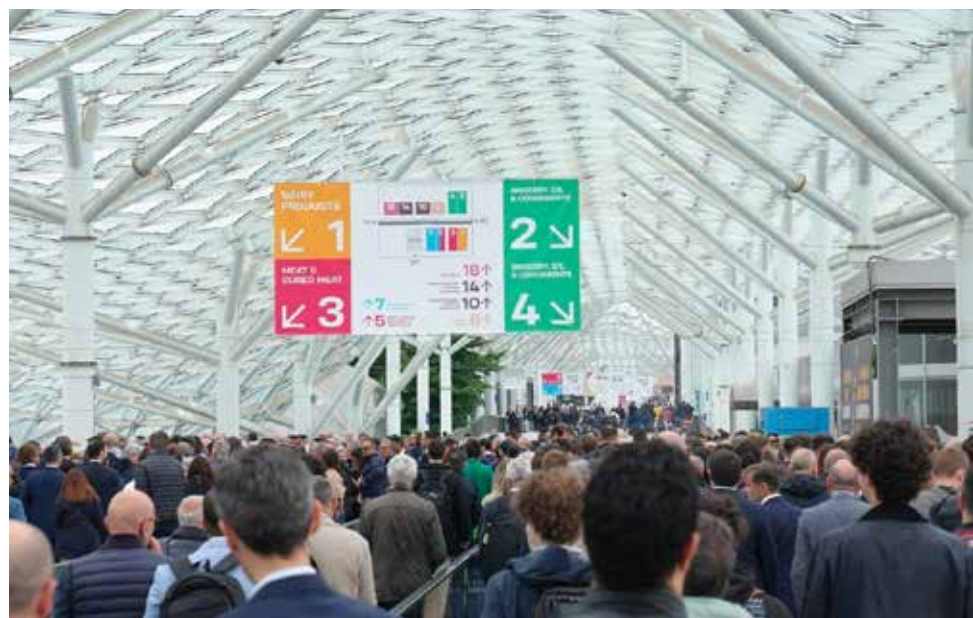
Tra le principali novità dell'edizione 2026, un'area speciale dedicata al segmento biologico, in forte crescita: TuttoBio by Natexpo, che riunirà la produzione biologica certificata europea e non solo. Quest'area nasce dalla collaborazione tra Fiere di Parma e SPAS, organizzatore di Natexpo, la principale fiera mondiale dei prodotti biologici con sede in Francia. Vi saranno spazi tematici dedicati a bakery & snacks,

dolciario e caffè, celebrando la diversità e l'eccellenza del packaged food mondiale e sarà dedicato un focus speciale al settore food service, compreso il catering a bordo (on-board catering), che coinvolgerà i principali decisori di catene di ristorazione e hotel.

Il Buyers Program

Organizzato in collaborazione con ICE-Agenzia, riunirà oltre 3.000 top player nazionali e internazionali provenienti da Europa, Medio Oriente, Nord e Sud America, area ASEAN, Cina, Giappone, Taiwan e Corea del Sud, con ulteriori presenze di alto profilo attese da Oceania, Sudafrica e Asia centrale. Il programma coinvolgerà le principali catene italiane della GDO, supermercati, cash & carry, discount, gruppi della distribuzione organizzata e professionisti del catering commerciale, coinvolgendo tutti i principali protagonisti della filiera distributiva.

www.tuttofood.it



Abbiamo parlato di...

[tecno food]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

Le aziende inserzioniste sono evidenziate in rosso

Al.Ma	22	almapackaging.it
Alfatek	3	www.alfatek.it
Amorim Cork Italia	34	www.amorimcorkitalia.com
Ballestra	33	www.ballestra.com
Bea Technologies	5	www.bea-italy.com
Cavagnino e Gatti	9	www.cavagninoegatti.com/it/
CFT	46	www.cft-group.com/
Comav	67	www.comav-srl.com
Ergomec	1	www.ergomec.com
Fruit logistica	25, 52	www.fruitlogistica.com
Gruppo Sunino	14	www.grupposunino.com
Lawer	11	www.lawer.com
Main Tec	29	www.maintechsrl.com
Mettler Toledo	30	www.mt.com
MH Material Handling	21	www.mhmaterialhandling.com
MIX	13	www.mixsrl.it
Olocco	II COP	www.olocco.eu
Omron	38	www.omron.it
Sesotec	12	www.sesotec.com
Sigep	49	www.sigep.it
Solids Parma	50	www.solids-parma.it
Tetra Pak	42	www.tetrapak.com
Tonitto1939	44	www.tonitto.comn
Tutto Food	54	www.tuttofood.it
Vitrotech	7	www.vibrotech.biz
Volpak	18	www.volpak.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 Bellocchi (traffico@tecnoedizioni.com)

Marketing department

(marketing@tecnoedizioni.com)

Sales department

Filippo Cavalliere (f.cavalliere@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 1 di TecnoPlast

Terminato di stampare il 9 Gennaio 2026 presso
Officina Grafica Srl, Vigano di Gaggiano (MI)

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 Solari 1, 20144, 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 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 Solari 1, 20144, Milano, vengono conservati gli archivi di dati personali e di immagini fotografiche cui i giornalisti, praticanti, pubblicitari 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.

RAISING THE BAR

FP100 E
State-of-the-art
flow pack



FP100 E DUAL LANE
Twin lane for double speed

FP100 E BM
The fastest box motion machine
on the market



TECNOPACK
GROUP

+39 0445 575 661
Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it