

# Semplice E PULITISSIMO...



**SANE PROVOCAZIONI** Meno “intelligente” ma pulito: così deve essere il packaging per la gastronomia fresca, secondo **Eugenio Poppi (Gruppo Fres.co)**. Idee, investimenti e visioni di una società che, dopo aver automatizzato la codifica a finelinea e aver progettato ex novo intere linee di produzione, immagina la confezione ideale... *Stefano Lavorini*



**Eugenio Poppi**, direttore tecnico del gruppo Fres.co; sue le foto relative alle macchine Zanasi, pubblicate in questo servizio.

Il Gruppo Fres.co nasce dall'integrazione di tre produttori di piatti pronti freschi: Giesse Industria Alimentare, Podere Emilia e Vogliazzi.

Oggi è tra i principali player di questo mercato con prodotti destinati al libero servizio, al banco assistito, all'isola take away, al vending e alla ristorazione (oltre 1.000 referenze, dagli antipasti ai sandwich; un giro d'affari intorno ai 90 milioni di euro).

La sua storia si è costruita nel tempo sull'attenzione alla qualità dei prodotti, imballaggio compreso: in particolare, l'obiettivo di offrire soluzioni che consentono di risparmiare tempo in cucina, senza rinunciare al gusto e alla qualità nel rispetto delle tradizioni gastronomiche italiane, ha imposto la massima attenzione a tutte le problematiche igienico-sanitarie correlate alle lavorazioni (i sistemi produttivi sono certificati BRC e IFS, nonché UNI EN ISO 14001).

Il gruppo si avvale di una moderna piattaforma logistica presso Carpiano (MI) e di un'organizzazione distributiva che garantisce un'elevata frequenza delle consegne, precisione e rapidità nell'evasione degli ordini. L'insieme di questi fattori ha imposto di sfruttare al meglio le tecnologie disponibili, senza trascurare le operazioni di codifica a finelinea.

Quest'ultimo aspetto, in particolare, è stato affrontato già sei anni fa, con Zanasi in veste di partner industriale (che ha fornito i marcatori serie Z640 con teste di stampa Graphjet) sulla scorta di un'intuizione felice che, nel frattempo, ha davvero preso corpo: i clienti - GDO in primis - avrebbero chiesto sull'imballaggio da trasporto barcode con informazioni sempre più dettagliate e, in misura crescente, la doppia codifica EAN-13 per identificare il prodotto e EAN-128 per gestire i dati relativi al lotto.

Un'intuizione - dice a ItaliaImballaggio Eugenio Poppi, direttore tecnico del gruppo Fres.co - che ha saputo generare vantaggi di varia natura.

Soluzioni e trucchi del mestiere, dunque, di un lungimirante utilizzatore di sistemi di imballaggio, che spiega perché il packaging del futuro non deve essere troppo “intelligente”. E rivela come - in mancanza di proposte adeguate - ha dovuto anche progettare e costruire da sé un impianto per produrre i sandwich.

**Dopo avere interessato il processo e il confezionamento primario, nel gruppo Fres.co l'automazione è arrivata a finelinea. Come e perché avete adottato l'ink jet a macrocaratteri sugli imballaggi da trasporto...**

In gioco c'era la nostra capacità di attestarci come fornitore avanzato, capace di rispondere a esigenze evolute e, in qualche caso, di anticipare le richieste - nella fattispecie grazie alla possibilità di effettuare in maniera efficace codifiche ad alta risoluzione sull'imballo da trasporto.

Con questo obiettivo, dunque, abbiamo deciso di automatizzare la marcatura in tutti gli stabilimenti del gruppo, optando per la tecnologia ink jet in alternativa ai print&apply semiautomatici utilizzati in precedenza. La codifica a getto d'inchiostro del cartone, infatti, oltre a garantire la necessaria qualità di riproduzione dei codici, è nel complesso più conveniente, semplice e di facile manutenzione: il solo risparmio di ore lavoro ci ha dato soddisfazioni immediate anche sul piano economico.

**Dunque, ad oggi, il principale vantaggio dell'ink jet a finelinea consiste nella sua semplicità ed economicità. Ma non teme che il codice a barre possa venire presto superato dagli sviluppi della radiofrequenza e delle “etichette intelligenti”?**

Nessun timore. Infatti, da un lato il codice a barre non verrà sostituito in tempi brevi, e dall'altro la possibilità di gestire informazioni in radiofrequenza, in tempo reale e lungo l'intera supply chain, è a dir poco entusiasmante. Naturalmente, anche l'Rfid - come già a suo tempo accadde con lo stesso barcoding - può essere vissuta come un problema o come un'opportunità, come un costo o come un investimento... Ma come non pensare ai vantaggi che l'investimento, “imposto” dal cliente, porterebbero anche a noi fornitori? Meno errori nella compilazione delle bolle di spedizione, maggiori certezze riguardo le merci in uscita, informazioni dettagliate e in tempo reale su tutte le operazioni di magazzino e trasporto, dati di contabilità industriale... E se all'interno della supply chain ci impegnassimo tutti in questa direzione, non verrebbe penalizzato il pioniere su cui, come sempre, ricadono i costi della “prima volta”... Comunque, anche in fatto di Rfid, stiamo sperimentando un approccio interessante, perché sul tavolo c'è la capacità (e la possibilità) di padroneggiare al meglio un intero processo industriale, insomma di sapere bene cosa facciamo e come lo facciamo...

**L'imballaggio del futuro sarà dunque sempre più sofisticato, multifunzionale, flessibile e “intelligente”...**

Non necessariamente e non sempre. Anzi, secondo me, nel comparto dei cibi freschi spesso il packaging dovrebbe essere un po' più “stupido” o, senza essere così provocatori, più semplice, certamente sostenibile e riciclabile. Mi spiego: se la distribuzione chiede tempi di shelf life sempre più lunghi, i produttori do-



vanno progettare confezioni sempre più complesse e sofisticate. Al contrario, se la domanda si ri-orientasse verso alimenti veramente freschi, noi potremmo proporre ricette genuine e gustose, prive di additivi e conservanti; non dovremmo ricorrere a trattamenti termici più o meno pesanti o usare film super barriera, costosi e difficili da smaltire.

**Tutto questo comporta, però, un radicale cambiamento di mentalità, anzitutto del consumatore a cui però, spesso, mancano le informazioni necessarie...**

È vero. Se una massaia vede che il prodotto scade dopo 3 giorni non lo acquista, perché lo considera troppo a ridosso della scadenza: difficile, in queste condizioni, che una teglia di lasagne possa avere una vita commerciale di soli 10 giorni... Per assicurare un flusso di informazioni corrette e complete, e perché vengano effettivamente comprese e assimilate da un consumatore attento e critico, ci vorrà del tempo. Ma non per questo dobbiamo negare che la strada per un mondo migliore passi anche da una nuova consapevolezza.

**E ai costruttori di macchine, cosa chiedete?**

Di rivedere radicalmente i criteri di progettazione, in modo che i macchinari possano essere sanificati senza problemi, in tempi rapidi e con la massima efficacia. Infatti, anche se qualcosa in effetti si è mosso e si sta muovendo, bisogna lavorare ancora moltissimo sugli aspetti relativi all'igiene: materiali, forme e particolari costruttivi che agevolino il lavaggio, detergenti efficaci ma non

aggressivi, protezioni delle parti che non devono entrare a contatto con l'acqua... Un esempio su tutti: non avendo trovato sul mercato europeo macchine che potessero soddisfare gli standard igienici che ci aspettavamo in fatto di facilità di smontaggio delle parti delicate (o semplicemente realizzate per agevolare le operazioni di pulizia e sanificazione), per ottimizzare le produzioni dei sandwiches che effettuiamo a Traversetolo, abbiamo dovuto progettare nuovi impianti a quattro mani con partner industriali dell'area parmense e costruiti sulla base delle nostre reali esigenze. E ora, dopo diversi anni di lavoro e investimenti, finalmente abbiamo uno stabilimento al top in fatto di efficienza e pulizia.

**Nel fresh food, dunque, l'imballaggio è, a vario titolo, elemento cruciale nonché fattore determinante per il successo del prodotto?**

Certamente. Noi stessi abbiamo diversi progetti nel cassetto e stiamo per lanciare un tipo di imballaggio innovativo, su cui abbiamo investito cifre importanti e 7 anni di ricerca, in collaborazione con un partner straniero. Abbiamo iniziato a pensarci a Chicago, durante una visita alla fiera PMMI, e abbiamo provato a sviluppare l'idea in più modi, arrivando al risultato dopo avere percorso diverse strade. Ci apprestiamo anche a presentare un contenitore per alimenti freschi e freschissimi alternativo alla classica vaschetta termosaldata e dotato delle caratteristiche che, secondo noi, deve avere un imballaggio primario "moderno". Magari domani potrò parlarne diffusamente, ma oggi non è ancora il momento...

## Testimonial convinti



Il direttore tecnico del Gruppo Fres.co, Eugenio Poppi, spiega i motivi che hanno portato a utilizzare a fine linea i marcatori ink jet Z640 di Zanasì. Affidabili, di provata efficienza, facili da usare e da mantenere, assicurano la massima flessibilità a fronte di una resa produttiva adeguata e di una qualità di stampa all'altezza delle aspettative.

**Perché avete scelto i sistemi di codifica della Zanasì? In quali stabilimenti e su quante linee sono installati?**

Abbiamo provato i codificatori della Zanasì, andavano bene, non ci hanno mai creato problemi e ora li stiamo installando in tutti gli stabilimenti del gruppo. A Traversetolo, dove produciamo tramezzini e sandwich, il processo di automazione è ormai compiuto su tutte e cinque le linee di imballaggio. Per scongiurare poi ogni possibile fermo di produzione, ci siamo dotati di una sesta macchina, pron-



## Parla l'end user



**Nel sistema di marcatura Zanasi Z640 installato alla Fres.Co., la testa di stampa Graphjet è completamente ispezionabile, così da facilitare ogni eventuale intervento di pulizia e manutenzione. Ma anche il design compatto, il gruppo ugelli realizzato interamente in acciaio inox, un sistema di spurgo innovativo (che elimina l'aria all'interno del circuito idraulico) contribuiscono a ridurre al minimo le necessità di manutenzione. GraphJet assicura una frequenza di stampa elevata, che ne agevola l'installazione su linee di produzione con velocità fino a 90 m/min (295 ft/min).**

ta a entrare in funzione in caso di guasti. Ora stiamo avviando lo stesso processo a Marnate, dove sono in funzione ben 17 confezionatrici (in questo sito Fres.co produce all'anno 13.500 tonnellate di antipasti, sughetti e salse, secondi, contorni, per un totale di circa 210 referenze, Ndr), a Vercelli, dove prepariamo i primi piatti e le specialità locali. Per il momento siamo soddisfatti e siamo convinti della bontà della nostra scelta.

**L'ink-jet non è sempre considerato con favore dall'industria alimentare...**  
Questa tecnologia, almeno sul piano teo-

rico, potrebbe creare dei problemi in fase di confezionamento primario e per questo va valutata con la necessaria attenzione. Ma noi, in questo caso, la utilizziamo a finelinea (nella cosiddetta "zona sporca"), ossia dopo che i prodotti sono già stati confezionati nella zona di lavorazione, che avviene in ambienti a contaminazione controllata.

**E i problemi di tipo tecnico? Nessuna macchina è perfetta...**

Fermo restando il fatto che il discorso vale per qualsiasi tipo di macchina, in verità i codificatori della Zanasi si sono dav-

vero rivelati robusti e affidabili.

Dal canto nostro abbiamo seguito il consiglio di eseguire una minima pulizia settimanale delle macchine, spingendo quindi su una manutenzione preventiva.

**Questi codificatori permettono di effettuare marcature just in time, che evitano quindi di tenere a magazzino cartoni personalizzati, con i relativi costi, problematiche di rottura di stock, logistica e affini. Li utilizzate anche per riprodurre elementi grafici come loghi o decori?**

Non è il nostro caso, perché chi chiede la scatola personalizzata non si accontenta del logo in bianco/nero o colorato ma vuole riproduzioni ad alta definizione e in quadricromia.

Zanasi, dal canto suo, sta lavorando a superare un limite connaturato alla tecnologia: sta infatti perfezionando una linea di inchiostri speciali a base solvente, che consentiranno di marcare anche i cartoni patinati non assorbenti. ■

**ULTIM'ORA CODIFICA SU SUPERFICI TRASLUCIDE** - L'impegno costante sul fronte della sicurezza messo in campo da Zanasi è sfociato nella recente messa a punto di una nuova gamma di inchiostri a rapida essiccazione per sistemi ad alta definizione, ideali per la codifica su superfici traslucide.

In linea con gli standard RoHS (legge 2002/95/CE, Restriction of Hazardous Substances), sono disponibili in più colorazioni (nero, blu, rosso, verde) e garantiscono codifiche ad alto contrasto oltre alla perfetta leggibilità di codici a barre sia su cartone chiaro che avana. Vengono impiegati sul marcatore Z640 ad altissima definizione, dotato di una console stand-alone capace di pilotare contemporaneamente fino a due teste di stampa in tecnologia piezoelettrica ad altissima definizione (sia 102 mm che 50 mm) per una o più linee di produzione.

### Simple and very clean...

**CLEANLY STATED** Not as “smart”, but clean: that’s how packaging for fresh food should be, according to Eugenio Poppi (Fres.co group). Ideas, investments and vision of a company which, having automated end of line coding and designed entire production lines ex novo, imagines the ideal packaging solution... Stefano Lavorini



The Fres.co group originated from the integration of three fresh ready meals manufacturers: Giesse Industria Alimentare, Podere Emilia and Vogliazzi.

Today the concern figures among the major players in this market with products destined for self-service, the serving counter, the take away island, vending and restaurants (more than 1,000 references, from appetizers to sandwiches; about 90 million euro in turnover). The Fres.co story has been

built over time on an attention to the quality of products, packaging included: in particular, the objective of offering solutions which are time-savers in the kitchen, without skimping on the taste and quality of Italian culinary traditions, has made necessary maximum attention to all hygienic/sanitary issues connected with processes (the productive systems are certified BRC and IFS, not to mention UNI EN ISO 14001). The group boasts a modern logistics platform at Carpiano (MI) and a distribution organization that guarantees high frequency deliveries, as well as precision and speed in dispatching orders. Together, these factors have made it necessary to take full advantage of the available technologies, without ignoring end of line coding operations. This last

aspect, in particular, was dealt with six years ago, with Zanasi as industrial partner (who supplied the series Z640 series marking machines with Graphjet print heads), spurred by a hunch which subsequently proved valuable: customers - first of all department stores - would require increasingly detailed barcodes on transport packaging and, increasingly, double coding with EAN-13 for product identification and EAN-128 for managing lot data. A hunch - tells Italiamballaggio Eugenio Poppi, technical director of Fres.co group - which managed to generate advantages of various kinds. Solutions and tricks of the trade, then, from a forward-looking packaging systems user, who explains why the packaging of the future need not be too “smart”. And who also reveals how - when adequate proposals were lacking - it needed to design and build its own installation for producing sandwiches.

After sweeping processing and primary packaging, now automation has also reached the Fres.co group’s end of line. How and why have you adopted the large character inkjet on transport

packaging...

At play was our ability to propose ourselves as an advanced supplier, capable of responding to complex demands and, in some cases, anticipating requests -in the case in point thanks to the possibility of effectively performing high resolution coding on transport packaging. With this objective, then, we decided to automate marking in all of the group’s facilities, opting for inkjet technology over the semi-automatic print & apply machines used in the past. The inkjet coding of carton, indeed, in addition to guaranteeing the necessary code reproduction quality, is on the whole more cost-effective, simple and low-maintenance: even just the savings in work hours brought immediate economic benefits.

So, as of today, the main advantage of the inkjet end of line marker consists in its simplicity and economy. But aren’t you afraid of the barcode being made obsolete by developments in radiofrequency and so-called smart labels?

Not in the least. In fact, on one hand the barcode will not be made obsolete

## Convincing testimonials

The technical director of the Fres.co group, Eugenio Poppi, explains the reasons that led to the use of Zanasi’s Z640 inkjet markers for his concern’s end of line. Reliable, with time-tested efficiency, easy to use and service, the GraphJets guarantee maximum flexibility in the face of sufficient productive yield and satisfactory print quality.

Why did you choose Zanasi coding systems? In which facilities and on which lines have they been installed?

We tried the Zanasi coders, and they worked well, they never caused problems, and now we are installing them in all of the group’s facilities. In Traversetolo, where we produce sandwiches, the automation process has now been completed on all five packaging lines. Then, to safeguard against any halt in production, we have equipped ourselves with a sixth machine, ready to start functioning in case of necessity. We are currently implementing the same process in Marnate, where 17 packaging machines are employed (in this facility, Fres.co produces 13,500 tons per year of appetizers, sauces, main courses and side dishes, reaching a total of approximately 210 references, Ed), in Vercelli, where we prepare pastas and local specialties. For the moment, we are satisfied and convinced of the wisdom of our choice.

The inkjet isn’t always favoured by the food industry...

This technology, at least in theory, causes problems during the primary packaging phase, and for this reason is assessed with precaution. But we, in this case, use it for end of line (in the so-called “dirty area”), that is to say, after the products have already been packed in the processing area in contamination-controlled environments.

And technical problems? No machine is perfect...

It being understood that this statement goes for all machine types, in truth the Zanasi coders have proven themselves to be truly robust and reliable. For our part, we have followed the advice to clean the machines weekly, thus focusing on preventive maintenance.

These coders enable performing just in time markings, thus avoiding keeping custom cartons in storage, with the corresponding costs thereof, as well as issues of interrupted stock, logistics, etc. Do you also use them

**In the Zanasi Z640 marking system at Fres.Co, the GraphJet print head is completely accessible, facilitating any cleaning or maintenance. But also the compact design, the nozzle plate made entirely of stainless steel and an innovative discharge system (which eliminates air from the hydraulic circuit) contribute to a minimization of maintenance requirements. GraphJet guarantees high printing frequency, facilitating its installation on production lines with speed up to 90 m/min (295 ft/min).**

to reproduce graphic elements such as logos or decorations?

That doesn’t apply to us because whoever wants a custom box will not be happy with a black and white or colored logo but wants high definition along with four colours process imaging. Zanasi for its part is working to overcome a limit inherent to the technology: the concern is indeed perfecting a line of special solvent-based inks that will enable a marker to also print on non absorbent coated cardboard.

**LATEST NEWS CODING ON TRANSLUCID SURFACES** - Their constant commitment to safety has led Zanasi to prepare a new range of rapid dry inks for high definition systems, ideal of coding on translucent surfaces. In line with RoHS standards (law 2002/95/EC, Restriction of Hazardous Substances) they come in several colors (black, blue, red, green) and guarantee high contrast coding as well as a perfect readability of barcodes both on light and light brown board. They are used on the high definition Z640 marker, with a stand-alone consol that can pilot up to two high definition piezoelectric heads (both 102 mm and 50 mm) for one or more production lines.



in so soon, and on the other, the possibility of managing information in radiofrequency, in real time and throughout the supply chain, is exciting, to say the least. Of course, Rfid too - as already occurred with barcoding itself in its time - can be treated as problem or as an opportunity, as a cost or as an investment... But how can one forget the advantages which the investment, "imposed" by the customer, would bring to us suppliers? Fewer errors when writing delivery notes, greater certainty regarding outgoing goods, detailed real time information on all storage and transport operations, industrial accounting data... And if within the supply chain we all oriented ourselves in this direction, there would be no penalty to the pioneer, on whom the costs of the "first try" generally fall... In any case, we are also experimenting with an interesting approach in the field of Rfid, because what comes to the table is the ability (and possibility) of best managing an entire industrial process, to know very well what we do and how we do it...

*The packaging of the future will thus be*

*more sophisticated, multi-functional, flexible and "smart"...*

Not necessarily and not always. Actually, in my opinion, in the fresh foods sector packaging should often be a little "stupider" or rather, to be less provoking, simpler, sustainable and recyclable, of course. Let me explain: if distribution requires longer and longer shelf-life, producers will have to design increasingly complex and sophisticated packaging. On the contrary, if demand were to re-orient itself toward truly fresh foods, we could propose authentic and delicious meals, with no additives or preservatives; we wouldn't need to resort to more or less intensive heat processes or use costly and difficult to dispose of high barrier films.

*All of this entails, however, a radical change in mentality, first of all on the part of the consumer, who, however, often lacks the necessary information...*

It's true. If homemakers see that the product expires after three days, they won't buy it, because they don't consider the time sufficient: it is unheard of, under these conditions, that a pan of lasagne should have a

shelf-life of just 10 days... In order to guarantee a flow of correct and complete information, and so that it is effectively understood and learned by an attentive and critical consumer, time is needed. But this is no reason why we should deny that the road to a better world also comes from new awareness.

*And what do you ask of machine builders?*

To radically rethink their design criteria, so that machinery can be easily sanitized, in short time and with maximum efficacy. Indeed, even though something has moved and is moving, there is still lots of work to be done on issues relating to hygiene: materials, shapes and construction details which facilitate washing, effective but non-aggressive detergents, safeguards for parts that should not come into contact with water... A prime example: not having found machines on the European market that could satisfy the hygiene standards we expected in terms of easy disassembly of delicate parts (or simply made to facilitate cleaning and sanitisation operations) to optimise the production of the sandwiches we

make at Traversetolo, we had to design a new installation together with industrial partners in the Parma, built according to our actual needs. Now, after years of work and investments, we finally have a top tier facility in terms of efficiency and cleaning.

*In fresh food, then, packaging is, in many ways, a crucial element, even a decisive factor in a product's success?*

Certainly. We ourselves have various blueprints on the drawing board and are about to launch an innovative packaging type, in which we have invested large sums and 7 years of research, in collaboration with a foreign partner. We began thinking about it in Chicago, during a visit to the PMMI fair, and we tried to develop the idea in multiple ways, achieving our goal after traveling down various roads. Soon we will also present a container for fresh and very fresh foods, an alternative to the classic heatsealed tub and featuring characteristics which, in our opinion, a "modern" primary packaging should have. Perhaps tomorrow I will be able to talk about it at length, but today is still too soon... ■

### Servo-valvole proporzionali Serie LR

*Tecnologia proporzionale high-tech  
per il controllo di pressione,  
portata, movimento e posizione*



Le servo valvole pneumatiche Serie LR sono sistemi servo-pneumatici integrati il cui funzionamento è basato sul principio della spola rotante con controllo elettronico della posizione della spola ad anello chiuso. Questo sistema brevettato garantisce la massima precisione e velocità con una conseguente riduzione dei tempi ciclo e del consumo di aria.

Le funzioni principali realizzabili sono: controllo di pressione, portata, movimentazione (accelerazione e velocità) e posizionamento di attuatori lineari.

Per le applicazioni standard sono disponibili dei componenti autonomi plug and play, che uniscono in un unico corpo l'attuatore di comando, il controllo della regolazione e il sensore della pressione.

**Eccellenza nella dinamica  
e nella precisione**

**Tempi di risposta  
(0-100%) 5 ms**

**Tenuta metallo  
su metallo**

**Sensore di pressione  
integrato**



Air that moves the world.

www.camozzi.com