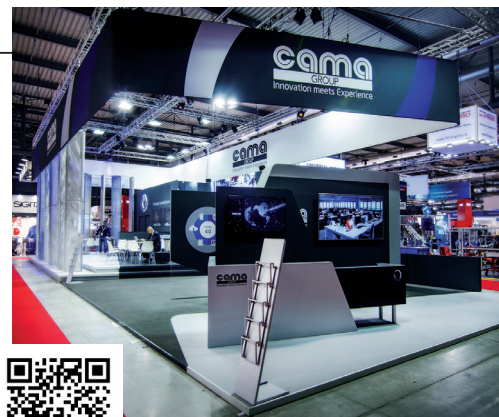


# CAMA GROUP NUOVI BUSINESS E STRATEGIE

Annalisa Bellante, co-titolare di Cama Group, è intervenuta sulle ultime novità in termini di innovazione tecnologica e gli elementi che hanno portato al successo la tecnologia “Break-Through Generation” (BTG). Non ultimo, uno sguardo sugli obiettivi strategici del Gruppo nel medio-lungo termine.



## Quali sono gli obiettivi strategici di sviluppo del Gruppo nel medio e lungo termine?

Cama continuerà con i suoi obiettivi di crescita sia in termini di fatturato che di acquisizione di nuovi mercati o settori tramite differenti strategie interne. I dati del primo trimestre di quest'anno sono rassicuranti in quanto abbiamo aumentato la nostra acquisizione di ordini di circa il 40% rispetto al 2017. Una delle strategie intraprese da Cama è lo sviluppo di una nuova business unit: home care & personal care. Abbiamo creato un team di persone dedicate a questi settori che porteranno avanti una serie di azioni per riuscire a incrementare anche questi settori.

**La conoscenza profonda del settore, unita all'ampia gamma di macchine per l'imballaggio e isole robotizzate di ultima generazione, hanno permesso a Cama di imporsi a livello internazionale nella realizzazione di linee complete integrate di confezionamento. Quali soluzioni state presentando qui a Ipack-Ima 2018?**

Qui in fiera presentiamo ancora tutte le innovazioni che abbiamo migliorato ulteriormente sulle nostre nuove macchine di generazione “Break-Through”. Ciò significa che alcune caratteristiche, che sono state ingegnerizzate già a interpack 2017 e che sono state proposte ancora ad Anuga FoodTec 2018, stanno continuando a evolversi nel nostro reparto Ricerca e Sviluppo. Le caratteristiche della Break-Through Generation sono importanti da un punto di vista di innovazione tecnologica: parliamo ad esempio del concetto di hygienic design, quindi una facile pulizia dell'impianto, un passaggio cavi integrato nella struttura della macchina, un'eliminazione delle superfici piatte per evitare la ritenzione prodotto, che nel settore alimentare è un prerequisito fondamentale. Altre caratteristiche importanti di tutte le nostre macchine sono un ridotto ingombro e una flessibilità di layout notevole, grazie all'ingegnerizzazione modulare: gli armadietti elettrici, ad esempio, sono integrati all'interno della struttura. Altro punto fondamentale, molto richiesto dal mercato, è la progettazione in linea con la logica di energy saving, alla quale Cama è molto attenta. Per quanto riguarda i cambi formato, abbiamo ormai introdotto il concetto di automation size recognition, il riconoscimento automatico di tutte le parti a formato per supportare gli operatori.

# FILM SOSTENIBILI TAGHLEEF DALLE ELEVATE PERFORMANCE

Luca Bianchetti, area sales manager Italy di Taghleef Industries, in occasione di IPACK-IMA 2018 ha illustrato come sia possibile combinare le performance ad alta barriera dei film Extendo con il tema della sostenibilità ambientale, e quali siano i vantaggi offerti da questa gamma di film.

## La vostra azienda ha fatto dell'innovazione dei materiali un pilastro per la propria attività, e in questa filosofia si inserisce anche la linea Extendo. Quali vantaggi offre al mercato del food?

La sfida della circular economy è sotto i nostri occhi e consiste nel fornire prodotti maggiormente riciclabili. Quindi, il prodotto stesso da fine vita – cioè da waste, scarto – deve restare all'interno di questa catena di processo senza uscirne e ritornare ad essere nuova materia prima per la generazione di un nuovo prodotto. In questo senso, la nostra gamma di film Extendo, in polipropilene con barriere all'ossigeno e in alcuni casi anche al vapore acqueo molto spinte, di sostituire ad esempio i film laccati – i classici film che hanno intrapreso questa strada – con accoppiati tripli o duplici o addirittura monofilm che sono interamente riciclabili come monomateriali, tutti ad esempio polipropilene. Un altro esempio potrebbe essere la sostituzione dell'alluminio: la gamma di questi prodotti è ormai molto ampia, hanno ottime performance in termini di barriera agli oli e ai grassi minerali, temi oggi particolarmente sensibili, e agli aromi. La gamma Extendo protegge l'alimento ed estende la shelf life del prodotto, secondo il famoso concetto “first day freshness.” La sfida è cominciata, noi crediamo di avere il prodotto giusto, è ora importante che tutti gli attori della catena del processo collaborino. Emanuela Bardi, product manager di Nativia, ha presentato una linea di film di Taghleef Industries realizzati con risorse rinnovabili.

## Nativia è una linea di film realizzati con risorse rinnovabili. Come si inserisce nel mercato del food packaging?

I nostri film Nativia, come dice il payoff “biobased films”, derivano da materiali rinnovabili, biodegradabili e compostabili a livello industriale a fine vita. Nativia

comprende una gamma molto ampia di film trasparenti, bianchi in massa, bianchi espansi e metallizzati. Sono film sottili pensati principalmente per imballaggi flessibili, ma anche per etichette e altre applicazioni più industriali. La materia prima che utilizziamo principalmente è il PLA, l'acido polilattico, una bioplastica che deriva appunto da mais e canna da zucchero. I film Nativia vengo principalmente utilizzati nell'industria alimentare principalmente per prodotti freschi, quindi la quarta gamma, in flowpack verticale e orizzontale. Un'importante applicazione sono anche i sacchetti del pane utilizzati dalla GDO, in cui il sacchetto in carta ha la finestra in Nativia. Il sacchetto poi può essere riutilizzato per il compost o può essere riciclato come carta. A Ipack-Ima 2018 ci presentiamo con una collaborazione con altre due aziende, Cavanna e Sacchital. Quest'ultima ha realizzato la parte di converting, stampa e laminazione per una confezione in accoppiato con la propria carta speciale Natura Paper e il film Nativia NTSS, che in fiera è visibile in azione su una linea flowpack di Cavanna per il confezionamento di croissant, con ottimi risultati in termini di velocità e tenuta. I nostri film vengono prodotti nello stabilimento di San Giorgio di Nogaro di Taghleef Industries, quindi sono un prodotto made in Italy.



Guarda la video-intervista