

**Omnia
Technologies**
Enabling Evolution

BROCHURE

Tecnologie mondo bevande



CHI SIAMO

Piattaforma leader per le tecnologie di automazione dei processi e imbottigliamento per le industrie del vino, distillati, birra, bevande, lattiero-caseario, alimentare e farmaceutica.

COSA FACCIAMO

Forniamo ai nostri clienti:

1. **Soluzioni integrate complete**, dal processo al confezionamento finale. Siamo un unico partner che fornisce ai clienti soluzioni chiavi in mano e linee di automazione sostenibili.
2. **Soluzioni su misura**, con un alto grado di personalizzazione dei macchinari, progettate intorno a una serie di moduli base industrializzati.
3. **Supporto tecnico**, ci impegniamo a supportare i nostri clienti grazie al team Service dedicato, presente in tutto il mondo.



Dalla lavorazione al confezionamento finale



Preparazione dell'acqua secondo le specifiche fornite

Stoccaggio di zucchero granulare e vari ingredienti

Dissoluzione delle polveri, svuotamento degli ingredienti liquidi dai fusti

Dosaggio degli ingredienti secondo la ricetta

Miscelazione degli ingredienti

Trattamento termico per garantire la stabilità microbiologica



DELLA TOFFOLA

SIRIO ALIBERTI
GIMAR
FE

BLENDTECH

SAP
Food Processing Plants

DELLA TOFFOLA

Priamo
FOOD TECHNOLOGIES

Il Gruppo ha sviluppato un'offerta integrata per l'intero processo, dalla ricezione al confezionamento.



Filtrazione del prodotto e impianto CIP per l'imbottigliamento

Soffiaggio, risciacquo delle bottiglie, riempimento e tappatura

Applicazione di etichette frontali / posteriori / superiori alle bottiglie già tappate

Sistemi di trasporto, confezionamento secondario, pallettizzazione e avvolgimento pallet

Impianti di trattamento dell'acqua per recupero e riutilizzo



INNOTECH
WIN&TECH
ACRAM
FLOWING TECHNOLOGIES

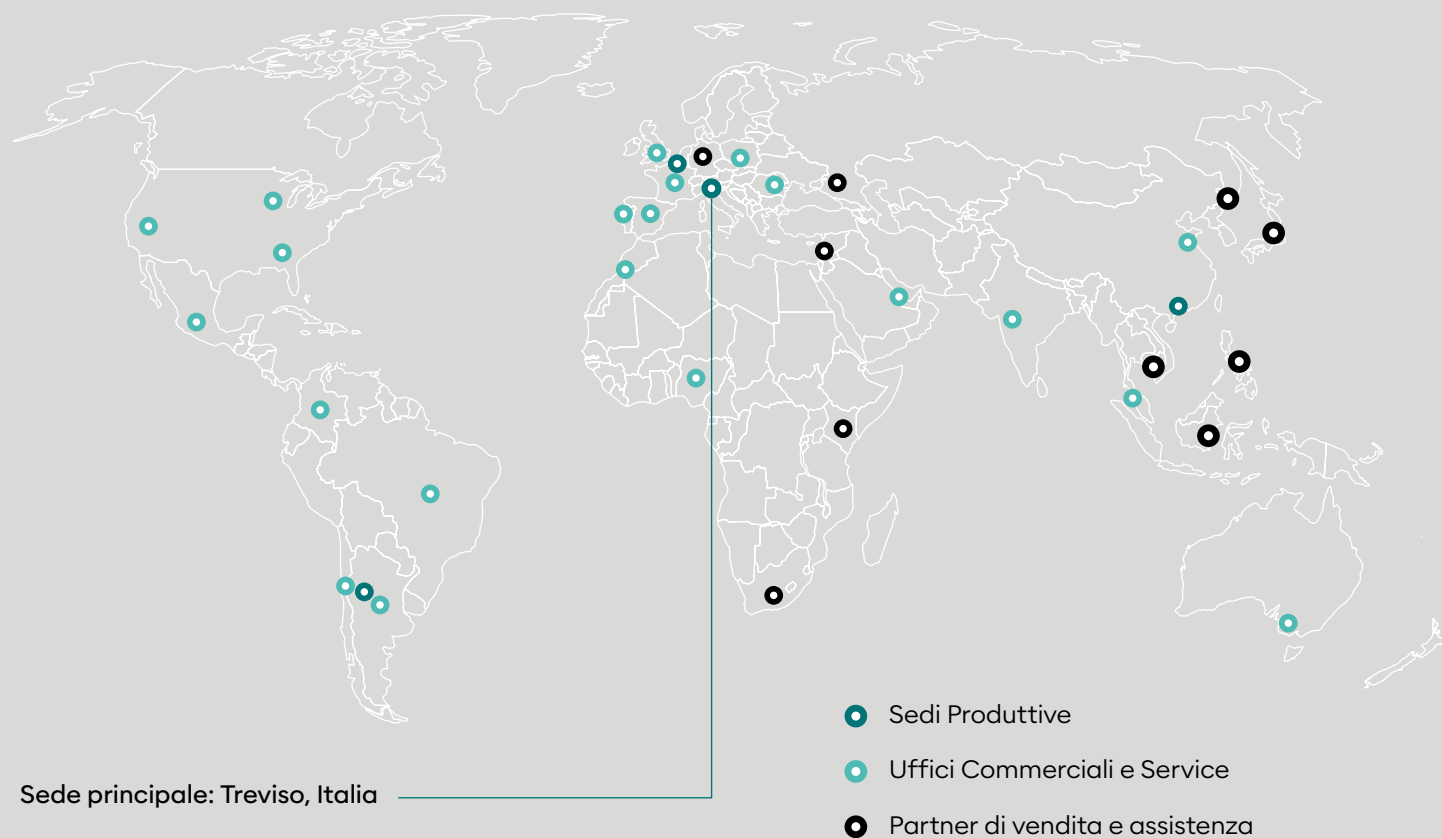
Acmi
Blowing & Filling
AV

Acmi
Labelling Solutions
Zitalia

Acmi
Bottling and Packaging Systems
APE

DELLA TOFFOLA

LA PRESENZA DEL GRUPPO NEL MONDO



Una realtà globale, con una forte presenza commerciale e post vendita. Vicini a chi produce, ovunque nel mondo.

I NUMERI DEL GRUPPO

+30

SEDI PRODUTTIVE

30.000

INSTALLAZIONI

25

UFFICI COMMERCIALI E SERVICE

+400

R&S E INGEGNERI

90

PAESI

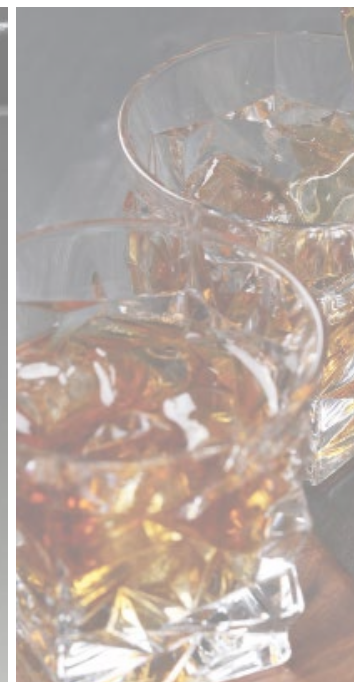
+2.500

PERSONE

LE APPLICAZIONI DEL GRUPPO



Vino



Distillati



Birra



Bevande e trattamento acque



Processo primario



Dairy e bevande vegetali



Grassi, gelatine, burro di cacao



Farmaceutica

VERSO IL FUTURO

La nostra visione e valori per consentire l'evoluzione

La nostra Vision

Vogliamo essere leader di tecnologie per il settore del food, beverage e pharma, ispirati dalla grande tradizione italiana oltre che dalla nostra innovativa vocazione alla sostenibilità, sempre a servizio dei nostri clienti, delle nostre persone e delle nostre comunità.

I nostri valori

01. **Tecnologia**
Innovazione

Con oltre 400 ingegneri e tecnici specializzati progettiamo e sviluppiamo le tecnologie di automazione più avanzate e sostenibili.

02. **Sostenibilità**
Rispetto

Il nostro proposito è integrare la sostenibilità in ogni aspetto, contribuendo al raggiungimento degli obiettivi globali dell'Agenda 2030. Il piano strategico si basa su 4 pilastri fondamentali - Corporate, Persone, Riduzione degli Impatti Ambientali e Innovazione - che si espandono in 20 macro obiettivi, attualmente implementati da 90 iniziative.

03. **Servizio**
Accessibilità

Ci impegniamo a fornire e supportare i nostri clienti con 420 persone nel team service mobilitate in tutto il mondo.

Ci impegniamo ad essere degli attivi promotori di un modello di crescita sostenibile, partendo dalla valorizzazione delle persone, del territorio e delle comunità di cui facciamo parte, e promuovendo lo sviluppo dei nostri partner e clienti.



Scansiona il qrcode, consulta il nostro
[Report di Sostenibilità 2024.](#)

501

BREVETTI

20

ESG MACRO TARGETS

420

PERSONE NEL
TEAM SERVICE

01.

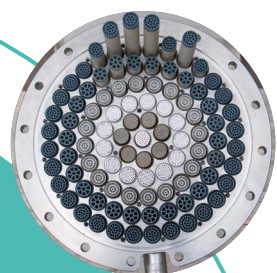
Digitalizzazione dell'impianto di produzione di bevande

Tutte le soluzioni di Omnia Technologies possono essere integrate con il nuovo software per la completa gestione dei flussi di produzione: dal ricevimento della frutta al packaging finale secondo i termini di Industria 4.0 e 5.0



02. Alcuni nostri prodotti sostenibili

In produzione



La nuova membrana ceramica per la filtrazione delle bevande

Unità di dealcolazione a bassa temperatura ambiente con recupero dell'acqua vegetativa

Sistema per riutilizzare l'acqua più volte nei cicli di lavaggio

Distilleria a basse emissioni, che utilizza la MVR (Mechanical Vapor Recompression) per una produzione completamente verde e sostenibile



Etichette di plastica avvolte senza colla tra l'etichetta e le bottiglie

Tappatura intelligente, che consente il monitoraggio del singolo tappo e la manutenzione predittiva

Strategia di innovazione attiva con ~400 FTE di ingegneria e ricerca

30+%

riduzione del **consumo energetico**

75%

di **risparmio idrico**



obiettivo del **100% di energia da fonti rinnovabili** entro il 2030



raggiungere l'**azzeramento dei rifiuti** entro il 2030

03. La nostra offerta Service

• Supporto tecnico

Ci impegniamo a supportare i nostri clienti con 420 persone nel team service mobilitate in tutto il mondo.

• Ricambi

Offriamo una vasta gamma di ricambi originali ed un team dedicato a servizi di riparazione.

• Aggiornamento dei macchinari

Sappiamo che il progresso tecnologico è in continua evoluzione e vogliamo che i nostri clienti possano beneficiarne.

• Formazione

Crediamo che la conoscenza sia la chiave del successo, per questo offriamo corsi di formazione tecnica su misura.



Materie prime e prodotti

La gamma di materie prime trattate e dei prodotti lavorati è ampia:

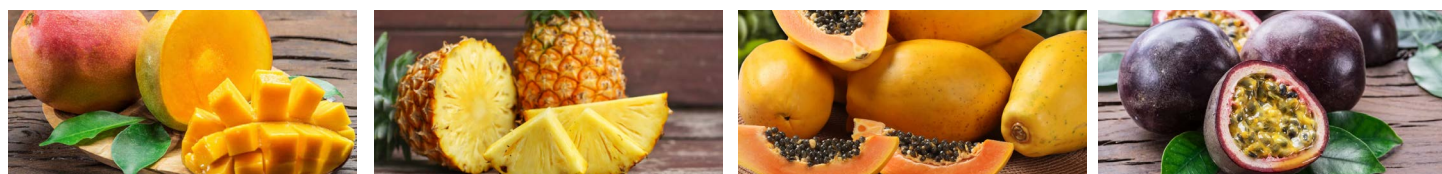
Frutta con nocciolo: pesca, albicocca, prugna, ciliegia



Frutta senza nocciolo: mela, pera, arancia, uva, kiwi



Frutta tropicale: mango, ananas, guava, papaya, frutto della passione, litchi



Bevande fredde | CSD - bevande gassate



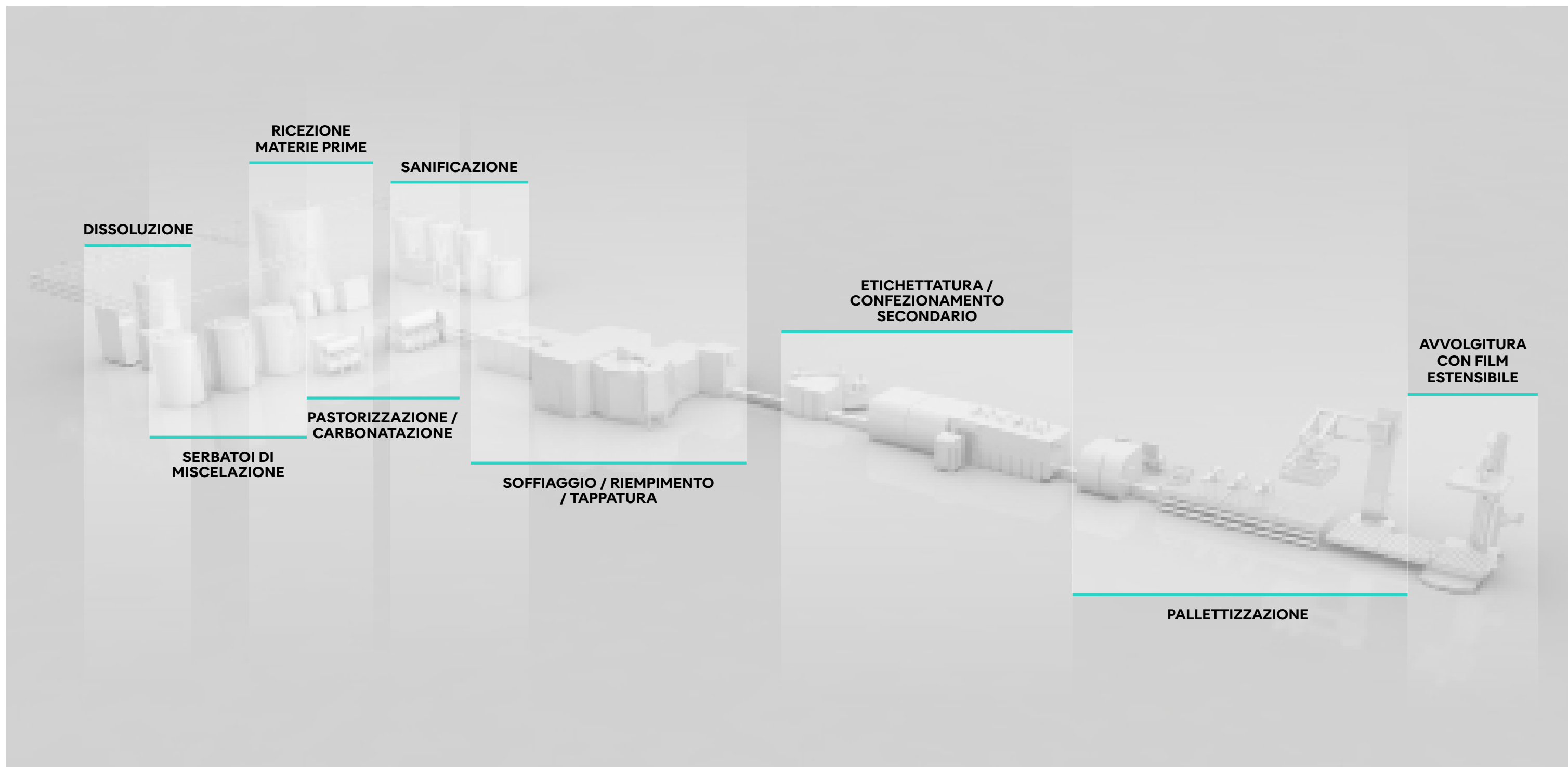
Succhi e frullati | Succhi di frutta con e senza pezzi



Sidro, alcopop e hard seltzer alcolici



Produzione di bevande e acqua



TRATTAMENTO DELL'ACQUA



Trattamento dell'acqua

Forniamo impianti di trattamento dell'acqua seguendo una filosofia precisa e specifica, basata su questi passaggi fondamentali: analisi dell'approccio e delle applicazioni, raccolta delle informazioni e studio di fattibilità, sviluppo del processo, progettazione, installazione, messa in funzione e formazione degli operatori.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

STOCCAGGIO E DISINFEZIONE DELL'ACQUA GREZZA



Stoccaggio e disinfezione

L'acqua grezza proveniente dai pozzi o dalla rete idrica viene prima filtrata meccanicamente per rimuovere i solidi sospesi più grandi. Successivamente, viene aggiunta in linea una soluzione di ipoclorito di sodio.

Questa soluzione serve sia a disinfettare l'acqua sia a ossidare il ferro e il manganese disciolti, favorendone la rimozione nei filtri a sabbia. La rimozione di ferro e manganese è importante perché questi elementi causano il "fouling" (incrostazione) delle membrane dell'osmosi inversa.

L'acqua viene convogliata in un serbatoio di stoccaggio sufficientemente grande da garantire un tempo minimo di contatto di 30 minuti con l'ipoclorito. I materiali utilizzati sono di tipo sanitario e resistenti alla corrosione.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

PRE-TRATTAMENTO CON FILTRI A SABBIA O MULTIMEDIALI



Filtri a sabbia o multimediali

I filtri a sabbia sono serbatoi in acciaio inox pressurizzati in cui l'acqua, proveniente dal serbatoio di stoccaggio, entra dall'alto, passa attraverso il letto di sabbia ed esce dal basso.

Questi filtri hanno lo scopo di rimuovere la torbidità trattenendo il particolato e i solidi sospesi ed eliminando il ferro e il manganese ossidati.

I filtri vengono rigenerati attraverso una procedura di controlavaggio ad alto flusso che consente di eliminare le impurità trattenute nella sabbia.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

TRATTAMENTO AL CARBONE ATTIVO



Trattamento al carbone attivo

Analogamente ai filtri a sabbia, nei filtri a carbone attivo l'acqua entra dall'alto, passa attraverso lo strato di carbone attivo ed esce dal basso.

Il carbone attivo adsorbe le impurità organiche e i sottoprodotti indesiderati della disinfezione con ipoclorito di sodio, come trialometani e acidi aloacetici, e rimuove il cloro e le clorammine.

I filtri sono dimensionati in modo da garantire un tempo di contatto sufficiente per ottenere acqua con 0 ppm di cloro, colore trasparente e sapore neutro. Oltre a essere rigenerati tramite controlavaggio come i filtri a sabbia, questi filtri possono essere sanificati con acqua calda o vapore.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

ULTRAFILTRAZIONE



Ultrafiltrazione

Gli impianti di ultrafiltrazione lavorano con membrane progettate per rimuovere il particolato e ridurre le molecole organiche ad alto peso molecolare, i solidi sospesi, i microrganismi e i parassiti.

Ciò si traduce in una diminuzione della torbidità, dell'indice di densità del limo (SDI), del TOC (carbonio organico totale) e del carico microbico. Tuttavia, l'ultrafiltrazione non è in grado di rimuovere il ferro e il manganese disciolti, per i quali sono necessari i filtri a sabbia.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

OSMOSI INVERSA



Osmosi inversa

L'osmosi inversa è il metodo più potente per rimuovere le impurità inorganiche, con rendimenti superiori al 99%. L'acqua viene pompata ad alta pressione in recipienti contenenti membrane filtranti ad alta reiezione. Le membrane consentono il passaggio dell'acqua ma trattengono gli ioni disciolti. In questo modo si genera un flusso di acqua purificata, chiamata permeato, che esce dalla parte centrale della sezione della membrana, mentre l'acqua che rimane sulla parte esterna delle membrane, chiamata concentrato per la sua alta concentrazione di sali, viene scartata. Anche le molecole organiche ad alto peso molecolare e i microrganismi vengono trattenuti. L'osmosi inversa riduce quindi il pretrattamento dei TDS (solidi totali disciolti). La portata e l'architettura del sistema di osmosi inversa dipendono fortemente dalla qualità dell'acqua iniziale, dalla portata e dalle esigenze del cliente.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

STOCCAGGIO DELL'ACQUA TRATTATA



Stoccaggio dell'acqua trattata

L'acqua trattata viene normalmente stoccata in serbatoi dotati di una pompa e di un circuito di ricircolo. Il circuito assicura che l'acqua passi attraverso una lampada UV per mantenere la disinfezione e prevenire il ristagno.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

DISINFEZIONE CON OZONO O RAGGI UV



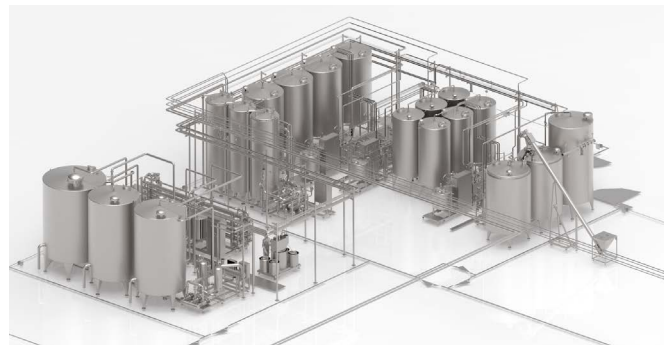
Disinfezione

L'acqua può essere disinfettata utilizzando lampade UV o il trattamento con ozono. Il metodo dell'ozono prevede l'utilizzo di un generatore di ozono che inietta gas nel flusso dell'acqua. In genere, l'obiettivo è raggiungere una concentrazione di ozono di 0,2-0,4 ppm nell'acqua.

L'acqua viene pompata in un serbatoio di contatto pressurizzato sufficientemente grande da garantire un tempo minimo di contatto con l'ozono, di solito 2-4 minuti. L'acqua può quindi essere convogliata in modo sicuro a varie utenze o ricircolata nel serbatoio di stoccaggio dell'acqua ozonizzata. Questi sistemi sono progettati in base ai più severi requisiti di igiene e sicurezza.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO - SALA SCIROPPI



Sala sciropi

Le sale sciropi sono impianti di processo per la preparazione di sciropi e bevande, progettati per massimizzare la qualità del prodotto in base ai più severi requisiti di igiene, flessibilità e sicurezza.

Interamente realizzate in acciaio inox, le sale sciropi vengono prodotte in base alle esigenze del cliente. Questi impianti possono essere manuali, semiautomatici o completamente automatici.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

RICEZIONE E STOCCAGGIO



Stoccaggio

I vari ingredienti liquidi o in polvere vengono consegnati in diversi contenitori (cisterne, sacchi, fusti) e opportunamente convogliati nei sistemi di stoccaggio, realizzati con materiali adatti all'operazione specifica, quali:

- Lega di alluminio (silo per zucchero e polveri);
- Acciaio inox (liquidi alimentari);
- Acciaio al carbonio o vetroresina (liquidi speciali).

Questi sistemi sono progettati, costruiti e attrezzati secondo gli standard europei relativi alle pressioni di esercizio (PED), ai rischi specifici (ATEX) e alla conservazione della qualità dei prodotti stoccati.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

MOVIMENTAZIONE E DISTRIBUZIONE



Distribuzione

Gli ingredienti liquidi o concentrati vengono consegnati anche in contenitori di plastica (IBC), in contenitori metallici (fusti) o in piccoli fusti (taniche). Per ognuno di questi contenitori vengono create soluzioni per la loro gestione sicura, lo svuotamento e il recupero del prodotto. Quantità e varietà sono alla base della progettazione di sistemi personalizzati, flessibili e automatici.

La distribuzione avviene attraverso sistemi meccanici (coclee e trasportatori), idraulici (sistemi di pompaggio) o pneumatici (compressori, essiccatori, separatori), a seconda della natura del prodotto e delle distanze da percorrere.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

DISSOLUZIONE E TRATTAMENTO



Dissolutore continuo

Sistema di dissoluzione continua per zucchero o dolcificanti, utilizzato per la produzione di sciroppo di base (sciroppo semplice) con qualità e concentrazione costanti. Il design compatto, la modularità e l'elevato livello di automazione del dissolutore assicurano una riduzione dei costi di produzione in termini di consumo energetico, scarti di prodotto e spazio richiesto.

Sono disponibili modelli per processi sia a caldo che a freddo, a seconda delle caratteristiche dello zucchero in termini di dimensioni, colore e contaminazione. I modelli disponibili soddisfano portate da 3 a 40 m³/h e concentrazioni fino a 80°Bx.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

DISSOLUZIONE E TRATTAMENTO



Trattamento di decolorazione

Chiarifica dello sciroppo di zucchero si ottiene attraverso il trattamento con carbone attivo e la successiva filtrazione del prodotto con filtri o terra di diatomee.

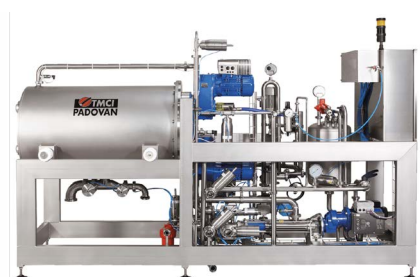
La nostra soluzione completa comprende:

- Scambiatore di calore;
- Serbatoio di preparazione e dosaggio del carbone attivo;
- Serbatoio di reazione ;
- Filtri a diatomee per la rimozione del carbone.

I sistemi sono disponibili in configurazione continua o batch, con diversi livelli di automazione e per capacità fino a 40 m³/h e multipli.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

SOLUZIONI DI FILTRAZIONE



Filtrazione

Basandosi sul tipo di bevanda da trattare questi sono i tipi di filtri presenti nella gamma prodotti del Gruppo:

- Filtri tangenziali con membrane inorganiche (ceramica);
- Filtri tangenziali con membrane organiche;
- Filtri a piastre;
- Filtri a diatomee;
- Filtri a vuoto;
- Filtri a sacco;
- Filtri a cartuccia;
- Filtri lenticolari.

Questi filtri possono essere utilizzati per le seguenti applicazioni:

- Separazione;
- Chiarimenti;
- Microfiltrazione;
- Ultrafiltrazione;
- Nanofiltrazione.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

DOSAGGIO E MISCELAZIONE



Dosaggio e miscelazione

A seconda della natura del prodotto, il dosaggio viene controllato attraverso sistemi automatici costituiti da valvole modulanti, sistemi di pesatura (celle di carico) o strumenti in linea per la misurazione di portata, conducibilità, grado Bx, ecc.

Miscelatori in linea

Sistema di dosaggio e miscelazione in continuo per un massimo di 10 ingredienti diversi, finalizzato alla produzione di sciroppo aromatizzato o di bevande finite. Dotato di sistemi di controllo elettronico e di elementi di regolazione automatica, assicura l'esatta miscelazione in base alla ricetta specifica. Precisione e affidabilità sono due delle caratteristiche più importanti di questa unità di miscelazione continua in linea ad alta capacità, che opera in modo efficiente e omogeneo. L'elevato contenuto tecnologico e l'alto livello di automazione contribuiscono a ridurre al minimo i costi di produzione.

Unità di carbonazione

Sistema completo per la carbonatazione di acqua, vino e bevande varie. Il prodotto viene raffreddato con scambiatori di calore a piastre e poi miscelato con il gas, dosato e proporzionato attraverso strumenti elettronici e valvole modulanti che ne controllano e garantiscono la precisione. Il prodotto infuso di CO₂ viene raccolto in un contenitore pressurizzato, precedentemente saturato con anidride carbonica. Una fase opzionale di disaerazione, tipica dell'acqua, viene eseguita in un apposito serbatoio sottovuoto.

Premix

Il sistema premix è utilizzato per preparare bevande gassate miscelando lo sciroppo finale con acqua disaerata, seguita dalla carbonatazione. Con una struttura solida e componenti di alta qualità, il sistema garantisce il massimo controllo del processo e del risultato finale, con la possibilità di selezionare diversi livelli di carbonatazione. Le fasi del processo sono le seguenti: disaerazione dell'acqua, dosaggio/ miscelazione di acqua/sciroppo, carbonatazione e trasferimento al serbatoio di stoccaggio. La facilità d'uso è garantita da un PLC con touchscreen, mentre l'alta precisione del dosaggio di acqua e sciroppo è controllata dall'unità di miscelazione elettronica con doppio flussometro.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

DOSAGGIO E MISCELAZIONE



Mixer-Pasto-Carbo

È una macchina ibrida che consente la miscelazione di due o più componenti: la pastorizzazione della bevanda miscelata e il dosaggio di CO₂ per ottenere il prodotto finale. È ampiamente utilizzata nelle applicazioni in cui è necessario offrire più tipi di prodotti. Il vantaggio è quello di eseguire tutte le operazioni in linea e di gestirle separatamente con la stessa macchina.

Può essere configurato dall'utente in diverse modalità operative quali:

- Premix per la produzione di bibite gassate;
- Mixer-Pasto per la produzione di the;
- Deaeratore-Carbonatore per acqua minerale;
- Pastorizzatore per la produzione di succhi o nettari;
- Alta gravità per birra e/o succhi.

Le unità Mixer-Pasto-Carbo sono costruite su skid, con una configurazione compatta e sono tutte dotate di un PLC per la selezione delle ricette di lavoro.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

TRATTAMENTO TERMICO



Deaerazione

La rimozione dell'ossigeno nel prodotto o nell'acqua contribuisce a soddisfare i requisiti di qualità e conservazione della bevanda stessa.

A seconda del contenuto di ossigeno residuo desiderato, il sistema può essere proposto in configurazioni a caldo o a freddo, a singolo o doppio stadio tramite vuoto, raggiungendo livelli di ossigeno residuo fino a 30 ppb.

I sistemi di deaerazione dell'acqua nella produzione di bevande possono essere personalizzati per soddisfare le esigenze di qualsiasi impianto e di qualsiasi tipo di bevanda prodotta. I sistemi sono personalizzati in base ai limiti ppb richiesti e al tipo di bevanda prodotta.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

TRATTAMENTO TERMICO



Pastorizzatori flash (a piastre o tubolari)

Sistemi di pastorizzazione per sciroppi, succhi di frutta e un'ampia gamma di bevande. A seconda della tecnologia di riempimento (a caldo, a freddo, asettica o ultra clean), della viscosità del prodotto e del contenuto di fibre, questi sistemi sono costruiti con scambiatori di calore tubolari a piastre o multi-tubo, o con spazio anulare a tubo singolo.

Realizzati in acciaio inossidabile, sono dotati di strumentazione per visualizzare e registrare tutti i parametri necessari a garantire efficienza, qualità e longevità del prodotto, grazie ad alti livelli di automazione.

Facili da installare, progettati per la massima efficienza di pulizia, i componenti e la costruzione dei pastorizzatori garantiscono i più elevati standard igienici. Le portate variabili consentono al sistema di adattarsi alla velocità istantanea della linea di riempimento.

Sterilizzatore UHT (a piastre o tubolare)

La nuova serie di sistemi UHT è stata progettata per raggiungere il massimo livello di affidabilità, flessibilità e sicurezza, grazie a punti di forza quali:

- Elevatissimo livello di automazione mantenendo un'interfaccia user-friendly;
- Trattamento termico delicato per preservare la qualità del prodotto;
- Lunga autonomia di produzione;
- Capacità di sterilizzare prodotti contenenti polpa e particelle grazie allo scambiatore di calore tubolare appositamente progettato;
- Sistema di recupero del calore ad alte prestazioni;
- Sistema di iniezione diretta o indiretta del vapore.

Lo scambiatore di calore può essere fornito come modello a piastre o tubolare, a seconda del tipo di prodotto da trattare.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)



SANIFICAZIONE



CIP

I sistemi CIP (Cleaning In Place) sono utilizzati per la pulizia delle unità produttive dell'industria alimentare e delle bevande (succhi di frutta, prodotti lattiero-caseari, prodotti farmaceutici e qualsiasi struttura in cui siano richiesti elevati standard di igiene e pulizia).

Disponibili in versione manuale o automatica, i sistemi CIP consentono la preparazione delle soluzioni detergenti e la completa gestione automatica dei cicli di pulizia dei vari dispositivi. Le versioni automatiche sono dotate di PLC e software dedicato, oltre che di un touchscreen per un utilizzo intuitivo.

È possibile memorizzare ricette e selezionare numerosi parametri (tipo di lavaggio, temperatura, tempi di lavaggio e risciacquo, concentrazioni di soluzioni acide/alcaline, ecc).

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

SOFFIATRICI



Soffiatrici

La nostra lunga esperienza nella progettazione e nell'installazione di soffiatrici ad alte prestazioni ci permette di offrire al mercato un'ampia gamma di macchine per produzioni medio-alte. Qualità, ingombro ridotto e sistemi di gestione automatica fanno della nostra gamma di soffiatrici la soluzione ideale per soddisfare tutte le esigenze di una moderna linea di imbottigliamento.

- Elevate prestazioni, formati flessibili, igiene e sicurezza, bassi costi di gestione e manutenzione;
- Fino a 3 litri;
- Da 3 a 12 litri;
- Compatibile con R-PET;
- Doppia cavità - due bottiglie nello stesso stampo e doppia velocità di produzione;
- Facilità di cambio formato;
- Accessibilità.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

RIEMPIMENTO



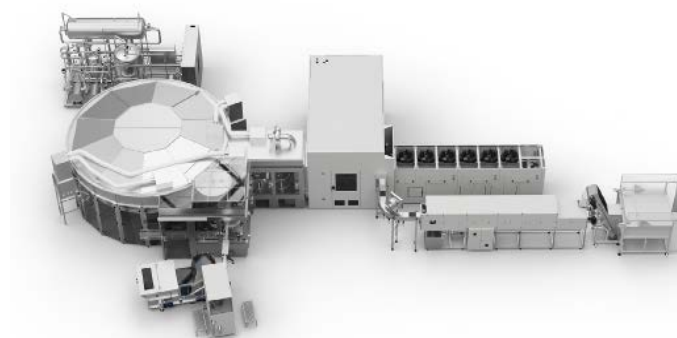
Riempitrici

Grazie alla nostra vasta esperienza nella progettazione e nell'installazione di sistemi di riempimento ad alta precisione, offriamo al mercato una selezione diversificata di macchine adatte a esigenze di produzione medio-alte che combinano qualità superiore, design compatto e automazione avanzata.

- Elevate prestazioni, massima flessibilità, igiene e sicurezza, bassi costi di gestione e manutenzione
- Per bottiglie (vetro, PET, alluminio) e lattine
- Per prodotti fermi
- Per prodotti gassati
- Miscelatore integrato
- Alimentazione continua dei tappi
- Tappatore elettronico
- Confezionamento multiplo
- Tutte le impostazioni tramite HMI

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

SOFFIATRICI-RIEMPITRICI-TAPPATORI



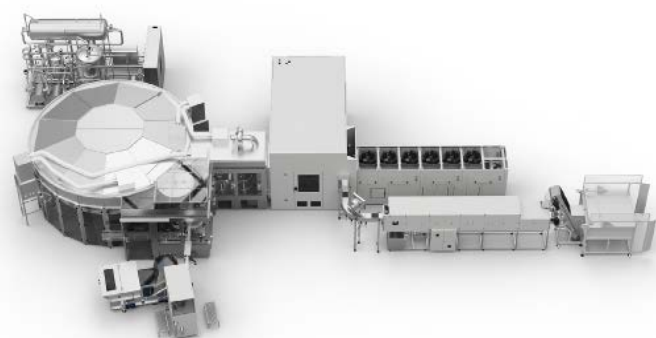
Soffiatrici, riempitrici e tappatori

Grazie alla nostra vasta esperienza nella progettazione e nell'installazione di soffiatrici e riempitrici ad alta efficienza, abbiamo sviluppato un sistema integrato di qualità superiore che combina perfettamente le migliori caratteristiche di entrambe le tecnologie.

- Fino a 3 litri per prodotti fermi e gassati;
- Da 3 a 12 litri per prodotti fermi;
- Compatibile con R-PET;
- Doppia cavità;
- Miscelatore integrato;
- Alimentazione continua dei tappi;
- Tappatore elettronico;
- Confezionamento multiplo;
- Tutte le impostazioni tramite HMI;
- Soluzione integrata (soffiaggio-riempimento-tappatura).

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

SOFFIATORI-RIEMPITORI-TAPPATORI-ETICHETTATRICI



Soffiatori, riempitori e tappatori ed etichettatrici

BloDecoFill è la piattaforma integrata per prodotti gassati e non, che combina in un'unica soluzione una soffiatrice, una riempitrice, una tappatrice e un'etichettatrice. È caratterizzata da un design compatto ed ergonomico che garantisce efficienza, sostenibilità e bassi costi operativi e di manutenzione.

- Fino a 3 litri per prodotti fermi e gassati;
- Per prodotti fermi;
- Per prodotti gassati;
- Compatibile con R-PET;
- Doppia cavità;
- Miscelatore integrato;
- Alimentazione continua dei tappi;
- Tappatore elettronico;
- Confezionamento multiplo;
- Tutte le impostazioni tramite HMI;
- Soluzione integrata (soffiaggio-riempimento-tappatura-etichettatura).

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

TRATTAMENTO TERMICO



Tunnel di pastorizzazione

I tunnel sono progettati per garantire il corretto trattamento termico dei prodotti già riempiti in contenitori di varie dimensioni e capacità. I tunnel sono strutture monoblocco per gli impianti più piccoli e configurazioni modulari per le installazioni più grandi. Possono essere offerti con:

- Tunnel di pastorizzazione per il trattamento di birra, succhi, vini e conserve;
- Tunnel di raffreddamento per abbassare la temperatura dei prodotti riempiti a caldo (Hot Fill);
- Tunnel di riscaldamento per regolare la temperatura di contenitori riempiti a basse temperature (tipicamente utilizzati per vini spumanti o bevande analcoliche).

I tunnel di pastorizzazione sono composti da:

- La struttura autoportante, che contiene i serbatoi di processo e le tubazioni di distribuzione, è realizzata in acciaio inox, con configurazioni a uno o più livelli per superfici più ampie;
- Coperture facilmente rimovibili per le operazioni di manutenzione;
- Serbatoi inclinati, con pozzetti rettangolari e doppi pre-filtri rimovibili a protezione delle pompe, per facilitare lo svuotamento e la pulizia dei serbatoi e delle pompe di circolazione;
- Nastro di trasporto in materiale sintetico ad alta resistenza; tipo inox o "Pellegrino Step", disponibile su richiesta;
- Valvole di regolazione, scambiatori di calore, pompe di circolazione e motori ad ingranaggi sono posizionati esternamente sul lato del tunnel per facilitare la manutenzione e il funzionamento dell'impianto;
- Ugelli speciali che richiedono basse pressioni di testa per assicurare un'elevata efficienza energetica, garantita anche dal recupero termico dell'acqua contenuta nei serbatoi inerziali;
- PLC integrato con sistema SCADA e TELESERVICE per selezionare infinite ricette di produzione, registrare i dati di processo e risolvere rapidamente eventuali anomalie;
- Controllo automatico dell'unità di pastorizzazione e sistema di raffreddamento/gestione dell'acqua disponibili su richiesta.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

ETICHETTATRICI



Etichettatrici

L'ampia gamma di etichettatrici che offriamo è in grado di soddisfare tutte le esigenze di una moderna linea di imbottigliamento e confezionamento. La nostra lunga esperienza nel settore ci permette di offrire al mercato macchine altamente affidabili e con un'elevata flessibilità applicativa.

- Ampia gamma di etichettatrici a media e alta velocità;
- Roll-fed, colla a freddo, autoadesivo, hot melt;
- Per contenitori cilindrici e sagomati (vetro e plastica);
- Sistema di visione a telecamera;
- Zero contraccolpi;
- Gestione delle impostazioni tramite HMI;
- Piastre per bottiglie completamente servoassistite;
- Codificatori integrati;
- Flessibilità;
- Design ergonomico.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

FARDELLATRICI



Fardellatrici

Con oltre 20 anni di esperienza nella produzione di fardellatrici ad alte prestazioni, forniamo soluzioni ad alta tecnologia progettate per garantire efficienza e affidabilità. I nostri modelli possono essere personalizzati con il più recente forno a doppio flusso d'aria indipendente 4.0, un sistema di cambio film automatico e sistemi di alimentazione automatica dei fustellati.

- Fardellatrici ad alta velocità;
- Singola, doppia, tripla pista;
- Solo film, film + pad, film + vassoio, solo vassoio;
- Fino a 120 colpi al minuto per ciascuna pista;
- Nuovo forno 4.0: basso consumo energetico e migliore qualità delle confezioni;
- Cambio automatico del film;
- Nessuna lubrificazione;
- Adatto per film riciclato.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

IMBALLAGGIO SECONDARIO



Imballaggio secondario

La gamma di confezionatori secondari di Omnia Technologies comprende incartonatrici wrap-around ad alte prestazioni, confezionatrici di vassoi e soluzioni robotiche. Progettati per garantire efficienza e flessibilità, questi sistemi assicurano un confezionamento sicuro e ad alta velocità, un'integrazione perfetta e un facile cambio formato, soddisfacendo le esigenze delle moderne linee di produzione.

- Vassoiatrici in continuo;
- Vassoiatrici per bottiglie di grandi dimensioni con sistema di pallettizzazione integrato;
- Astucciatrici orizzontali;
- Wrap-around;
- Macchine per multipack (sleeve elastica, senza colla).

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

MANIGLIATRICI



Manigliatrici

Le nostre manigliatrici sono progettate per garantire la massima efficienza e flessibilità nelle operazioni di confezionamento. La loro caratteristica principale è l'innovativo sistema di messa a passo elettronico che elimina la necessità di coclee distanziatrici tradizionali.

Questa tecnologia avanzata preserva l'integrità delle confezioni e semplifica le operazioni di cambio formato, riducendo i tempi di inattività e garantendo una perfetta adattabilità a confezioni di dimensioni diverse.

- Singola, doppia, tripla pista;
- Modelli: pneumatico, meccanico, elettronico;
- Fino a 100 colpi/min/pista;
- Sistema di messa a passo elettronico;
- Può gestire più tipi di maniglie;
- Cambio formato rapido.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

ROBOT MULTIFUNZIONE



Robot multifunzione

Per soddisfare le esigenze dei singoli clienti, siamo in grado di utilizzare diversi sistemi robotici appartenenti ai principali marchi internazionali. Grazie all'applicazione robotica, è possibile creare macchine con diverse possibilità di utilizzo, le cui caratteristiche sono flessibilità, facilità di manutenzione, ergonomia, velocità di esecuzione ed elevata automazione.

- Robot d'incartonnamento;
- Incassettatrici e decassettatrici;
- Robot di incassettamento e palettizzazione (in un'unica macchina);
- Robot di depalettizzazione e decassettamento (in un'unica macchina);
- Sistema di cambio automatico della testa di presa.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

PALETTIZZATORI



Pallettizzatori

Offriamo un'ampia gamma di soluzioni di pallettizzazione su misura per soddisfare le diverse esigenze dell'industria dell'imballaggio. La nostra esperienza nella tecnologia di pallettizzazione comprende pallettizzatori tradizionali, sistemi di pallettizzazione robotizzati e soluzioni ibride che combinano il meglio di entrambe le tecnologie. Queste macchine sono progettate per garantire un'elevata efficienza, flessibilità e adattabilità a vari settori, tra cui quello alimentare, delle bevande, degli alimenti per animali e altri settori industriali.

- Dal basso, dall'alto, robotico (alto/basso);
- Piattaforma di deposito ad apertura simmetrica;
- Modelli: tradizionali a strato, piattaforma apribile, a doppio pettine, per file, magnetici;
- Sistema Twisterbox;
- Basso tco;
- Bassa manutenzione;
- Modularità e personalizzazione.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

DEPALLIZZATORI



Depalettizzatori

Tra le sue soluzioni di punta, Omnia Technologies offre un'ampia gamma di depalettizzatori ad alte prestazioni, progettati per soddisfare le esigenze di diversi settori industriali, tra cui alimentare, pet-food, acque minerali, soft drink, CSS, lattiero-caseario, birra e bevande, vino, chimico, tissue e farmaceutico.

- Ingresso dall'alto, ingresso dal basso, robotico (alto/basso);
- Modelli: tradizionali a strato, magnetici, a pettine, per file, con testata a vuoto;
- Stabilità del prodotto;
- Cabina di contenimento;
- Stoccaggio selettivo dei materiali d'imballaggio;
- Basso tco;
- Bassa manutenzione;
- Modularità e personalizzazione.

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

AVVOLGITORI PER PALETTE



Avvolgitori per palette

Scoprite la nostra gamma all'avanguardia di avvolgitori per palette, con modelli a paletta rotante e a paletta fissa progettati per garantire efficienza e automazione superiori. Progettate per l'avvolgimento di palette ad alta velocità, possono essere dotate di sistemi di cambio automatico e di prestiro elettronico per ottenere performance elevate.

- Modelli: paletta fissa, paletta rotante, paletta rotante (bassa velocità), paletta rotante (carta kraft);
- Fino a 160 palette/ora;
- Valore di prestiro >400%;
- Altezza bobina 500 mm/750 mm/1.000 mm;
- Sistema di saldatura esterno;
- Cambio bobina automatico;
- Sistema di cordonatura;
- Sistema antipolvere (top cover);
- Sistema ermetico (water proof);
- Disponibili anche con carta kraft - linea "GoGreen".

➔ [Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

SISTEMI DI TRASPORTO



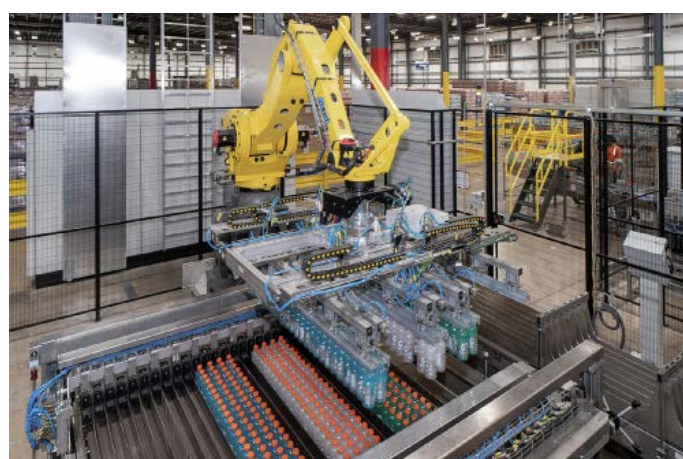
Sistemi di trasporto

Nei nostri stabilimenti produciamo nastri trasportatori e sistemi di trasporto che si integrano perfettamente nelle nostre linee di produzione. Riteniamo che un sistema funzioni bene quando i collegamenti tra le macchine sono efficienti e affidabili. Ci concentriamo sulla realizzazione di sistemi di trasporto di alto livello che migliorano le prestazioni e aumentano la produttività dell'intera operazione.

- Per bottiglie in pet, bottiglie di vetro, lattine, barattoli, scatole di cartone, casse di plastica, confezioni termoretraibili, cluster e multipack, fusti, pallet e molto altro;
- Trasportatori;
- Tavoli di accumulo;
- Allineatori;
- Elevatori/abbassatori per bottiglie/confezioni;
- Elevatori per pallet;
- Basso consumo energetico;
- Cambio formato automatico.

[→ Scopri l'intera gamma di prodotti](#)

SOLUZIONI DI REIMBALLAGGIO



Soluzioni di reimballaggio

Siamo in grado di fornire linee di riconfezionamento complete "chiavi in mano", ma anche sistemi "in linea" che possono essere che possono essere integrati in linee di produzione esistenti. Tutte le nostre macchine possono produrre confezioni composte da gusti misti (confezione arcobaleno).

- Linee di riconfezionamento complete ad alta velocità;
- Altamente automatizzate;
- Tipo di uscita:
 - Confezioni termoretraibili Rainbow (con o senza vassoio);
 - Multipack Rainbow;
 - Duopack Rainbow (manica elastica, senza colla);
 - Pallet Rainbow;
 - Vassoi Rainbow (bottiglie sfuse o duopack).

[→ Scopri l'intera gamma di prodotti](#)



Omnia Technologies
Via Feltrina, 72 - 31040,
Signoressa di Trevignano (TV) Italy

Tel. +39 0423 6772
Fax. +39 0423 670 841

www.omniatechnologiesgroup.com
help@omniatechnologiesgroup.com