



# Dalla progettazione al post-vendita: packaging a tutto tondo

## Case history Tiber Pack

Da 50 anni Tiber Pack opera nel settore dell'automazione industriale applicata al confezionamento con impianti fine linea innovativi destinati ai settori food, general industry, tissue, pet food, IV e V gamma.

Con sede a Sansepolcro, in provincia di Arezzo, Tiber Pack riserva un ruolo fondamentale alla ricerca e sviluppo; l'azienda infatti detiene 18 brevetti e investe il 10% del fatturato annuo in tale attività.

Con un mercato nazionale ma anche internazionale, Tiber Pack offre soluzioni specifiche in linea con le esigenze dei clienti, in particolar modo in termini di multifunzionalità, spazi ridotti, soluzioni personalizzate, rispetto del prodotto, efficienza e studio di soluzioni di packaging in tutte le sue fasi, dalla progettazione al servizio post vendita.

Uno studio supportato da soluzioni innovative, flessibili e altamente performanti come quelle di Siemens. A partire dal PLC e sistema di motion control multi-asse delle macchine, Simatic S7-1517TF, una piattaforma totalmente integrata per la gestione della macchina, passando per la riduzione dei quadri elettrici e del cablaggio elettrico a bordo macchina grazie a Simatic ET200AL, fino

ai drive Sinamics S120 a garanzia anche di risparmio energetico; il tutto connesso in rete Profinet.

“Di fondamentale importanza, nella realizzazione dei nostri progetti di macchina, è il supporto dei tecnici e degli esperti Siemens” ha affermato Manolito Ciabatti, Technical Director di Tiber Pack. Non solo tecnologia performante e all'avanguardia ma anche competenze e

know-how: di questo si compone la collaborazione di Siemens e Tiber Pack. Una collaborazione che prevede, in futuro, la possibilità di realizzare impianti a basso impatto energetico, certificando il risparmio derivante dall'impiego della tecnologia Siemens allo scopo di ridurre il footprint delle macchine e migliorare la logistica di reparto.

