

L'AUTOMAZIONE ROBOTICA NEL FOOD & BEVERAGE



In un panorama globale in continua evoluzione, l'industria del Food & Beverage è soggetta a diverse influenze e stimoli di tipo economico, politico, sociale. Nondimeno, dal punto di vista tecnologico è fondamentale esaminare il mercato **per rispondere alle esigenze dei clienti attraverso processi di supporto strategici accurati ed efficaci**. Tra le innovazioni che spingono l'industria alimentare e delle bevande alla crescita c'è sicuramente **l'impiego di sistemi di robotica e di automazione industriale che sostituisca molti dei processi manuali**.

Le stime per il mercato dei Mobile Robot nel Food & Beverage



La crescente domanda di automazione nel settore ha riguardato specificatamente i mobile robot, il cui mercato ha registrato uno sviluppo significativo negli ultimi anni. Anche la crescente attenzione alle normative sulla sicurezza alimentare e la necessità di soluzioni efficaci dal punto di vista dei costi, ha convinto diverse aziende del settore Food & Beverage ad adottare queste tecnologie avanzate.

Lo dimostra anche un recente rapporto pubblicato da *Fact.MR*, società di ricerca specializzata in diversi settori come quello della logistica, sanitario, automobilistico, manifatturiero, elettronico ecc. Si stima il raggiungimento di una valutazione di circa **2.47 miliardi di dollari nel 2023 per il mercato mondiale dell'automazione robotica nel settore Food & Beverage**. La ricerca ha anche evidenziato un **tasso di crescita annuale composto (CAGR, ovvero Compound Annual Growth Rate) del 12% per la domanda della robotica alimentare globale tra il 2023 e il 2033**.

Le innumerevoli applicazioni e i notevoli vantaggi



Il loro molteplici utilizzo spazia dai **magazzini** di alimenti e bevande, ai **centri di distribuzione**, ma anche all'interno degli **impianti di produzione** per migliorare la produttività e l'efficienza operativa. Difatti, sfruttando l'automazione robotica, le operazioni logistiche e l'impiego delle risorse vengono ottimizzate, riducendo anche gli errori umani, con conseguente aumento della produttività.

Inoltre, i mobile robot garantiscono la **massima precisione**, sia dei processi intralogistici, sia di attività come la manipolazione, il confezionamento e il controllo qualità, mantenendo l'integrità del prodotto.

In un settore dove igiene e sicurezza rappresentano priorità da soddisfare appieno, questi speciali veicoli sono in grado di essere assolutamente conformi alle linee guida imposte, **riducendo al minimo il rischio di contaminazione e garantendo la sicurezza dei consumatori**.

Questo specifico settore industriale comprende anche l'utilizzo di soluzioni automatizzate per **l'efficientamento dei processi produttivi**, per il collegamento delle linee di produzione (ad esempio, tra il magazzino e la stazione di pallettizzazione), per il rifornimento di materie prime e scatole, per la rimozione di materiale di scarto, così come per la confezione e la distribuzione dei diversi materiali.