

**aroma**  
SYSTEM

**CATALOGUE**



Via del Battirame 6, 40138  
Bologna - Italy  
+39 051 6017955  
aroma@icaspa.it - icaspa.it

# INDEX

---

<b>Histoire d'Arroma</b>	<b>4</b>
<b>Capsules</b>	<b>5</b>
<b>Valves</b>	<b>22</b>
<b>Règlements</b>	<b>31</b>

---

# HISTOIRE D'AROMA

Depuis 1988, Aroma System produit des valves **unidirectionnelles de dégazage**, conçues pour restaurer la pression appropriée et nécessaire à l'intérieur d'un emballage hermétique: dans le cas du café, dès la torréfaction du produit.

En trente années d'expérience, **Aroma System a perfectionné et diversifié son offre** en garantissant au client un service ponctuel, efficace et développé selon les nécessités les plus variées.

Le résultat de ce parcours de diversification **est la production de capsules rigides compatibles et d'anneaux pour les capsules souples, disponibles aussi aujourd'hui en matériau compostable.**

Chaque produit Aroma System est le résultat d'un travail constant et attentif aux besoins du client, garantissant

un service hautement personnalisé : En ce qui concerne les capsules, tant d'un point de vue chromatique qu'esthétique. Aroma System fait partie de RETEICA63: L'entreprise produit et distribue son produit en toute autonomie, tandis que la vente est réalisée également en collaboration avec ICA S.p.A.

# CAPSULES

L'expérience d'Aroma System dans le secteur du café trouve son expression moderne dans la capsule: une forme **rigide, résistante et pratique**, qui va de pair avec la tendance actuelle d'utilisation de la mono-dose. La capsule améliore le processus d'extraction: du moka traditionnel à l'espresso. Une conception modulaire et compacte, brevetée par Aroma System, permet d'obtenir des capsules sous atmosphère protégée, fabriquées avec différents matériaux : barrière, plastique et compostable. Dans ses différentes configurations, la capsule empêche la perméabilité à l'oxygène, créant ainsi l'environnement idéal pour **préserver l'arôme et la qualité du café**, quel que soit le mélange.



# AP13I

---

Ouverture contrôlée

---

A perforer

---

Capsule ouverte ●

---

Matériau pp ●

---

Matériau barrière

---

Matériau compostable

---



FAP

# AP13I - FICHE TECHNIQUE

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Diamètre max.</b>	38,5 mm
<b>Hauteur max.</b>	21 mm
<b>Poids</b>	3,8 ± 0,1 g
<b>Volume:</b>	14930 mm <sup>3</sup>

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la capsule:</b>	Propylène vierge
<b>Couleurs:</b>	Neutre

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec un taux d'humidité de 30 à 75%.

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

<b>La capsule est soudable à:</b>	Propylène, Papier filtre
<b>Plage de température de soudure:</b>	220° - 250°*

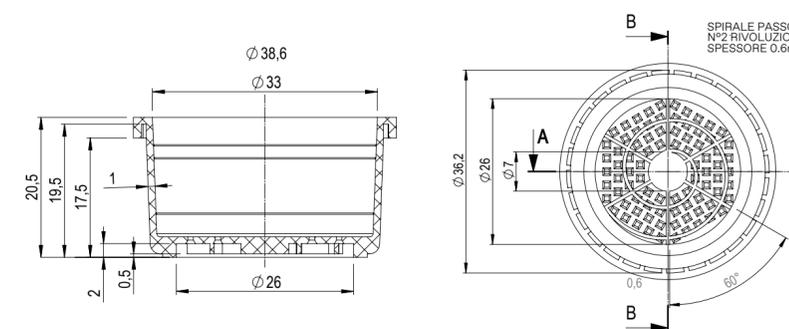
- Approprié au contact alimentaire
- Excellentes propriétés de résistance à la vapeur d'eau

## EMBALLAGE

Les capsules sont conditionnées dans des sachets en HDPE et contenues dans des caisses en carton en quantités 4250 pièces/carton, puis empilées par 15 cartons sur une Euro palette.

## HOMOLOGATIONS

0,001 ml/pkg par 24h pour l'air (valeur de référence ~ 0 aluminium ~ 0,070 polypropylène)



## HOMOLOGATIONS

Règlement communautaire 1935/2004, Règlement communautaire 2023/2006, Règlement communautaire 10/2011, le produit de référence, ci-après désigné Produit, ne contient que des monomères, des additifs et d'autres substances de départ autorisés par le Règlement de la commission (UE) n° 10/2011 du 14/01/2011.

**1.1.** Les substances ajoutées intentionnellement ne figurant pas sur la liste de l'Annexe I du Règlement (UE) n° 10/2011 satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 27 octobre 2004 dans lequel on avait effectué une évaluation des risques conformément à l'article 19 du Règlement (UE) 10/2011. En référence au Règlement (CE) n° 1935/2004, nous confirmons que le Produit a été fabriqué conformément aux bonnes pratiques de fabrication (conformément à l'article 3 du Règlement (CE) n° 1935/2004 et spécifications ultérieures du Règlement 2023/2006) et que la traçabilité requise par l'Art. 17 du présent Règlement est assurée par l'indication du numéro du lot et du numéro du site de production figurant sur l'étiquette d'identification.

**1.2.** Les produits intermédiaires de réaction, la décomposition ou les produits de réaction satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 et une évaluation des risques a été effectuée conformément à l'Article 19 du Règlement (UE) n° 10/2011. Prescriptions FDA pour le contact alimentaire.

\* Dépendant du type de matériau auquel elle est soudée et du temps/cycle de soudure.

# AP13S

---

Ouverture contrôlée



---

A perforer

---

Capsule ouverte

---

Matériau pp



---

Matériau barrière

---

Matériau compostable

---



FORME ÉTOILE

# AP13S - FICHE TECHNIQUE

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Diamètre max.</b>	37 mm
<b>Hauteur max.</b>	26 mm
<b>Poids</b>	1,9 ± 0,1 g
<b>Volume:</b>	12700 mm <sup>3</sup>

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la capsule:</b>	Propylène vierge
<b>Couleurs:</b>	Mélanges-maître propylène, possibilité de métallisé (Prescriptions FDA pour le contact alimentaire)

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec un taux d'humidité de 30 à 75%.

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

<b>La capsule est soudable à:</b>	Propylène, Papier filtre
<b>Plage de température de soudure:</b>	220° - 250°*

- Approprié au contact alimentaire
- Excellentes propriétés de résistance à la vapeur d'eau

## EMBALLAGE

Les capsules sont conditionnées dans des sachets en HDPE et contenues dans des caisses en carton en quantités 4250 pièces/carton, puis empilées par 15 cartons sur une Euro palette.

## HOMOLOGATIONS

0,001 ml/pkg par 24h pour l'air (valeur de référence ~ 0 aluminium ~ 0,070 polypropylène)



## HOMOLOGATIONS

Règlement communautaire 1935/2004, Règlement communautaire 2023/2006, Règlement communautaire 10/2011, le produit de référence, ci-après désigné Produit, ne contient que des monomères, des additifs et d'autres substances de départ autorisés par le Règlement de la commission (UE) n° 10/2011 du 14/01/2011.

**1.1.** Les substances ajoutées intentionnellement ne figurant pas sur la liste de l'Annexe I du Règlement (UE) n° 10/2011 satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 27 octobre 2004 dans lequel on avait effectué une évaluation des risques conformément à l'article 19 du Règlement (UE) 10/2011. En référence au Règlement (CE) n° 1935/2004, nous confirmons que le Produit a été fabriqué conformément aux bonnes pratiques de fabrication (conformément à l'article 3 du Règlement (CE) n° 1935/2004 et spécifications ultérieures du Règlement 2023/2006) et que la traçabilité requise par l'Art. 17 du présent Règlement est assurée par l'indication du numéro du lot et du numéro du site de production figurant sur l'étiquette d'identification.

**1.2.** Les produits intermédiaires de réaction, la décomposition ou les produits de réaction satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 et une évaluation des risques a été effectuée conformément à l'Article 19 du Règlement (UE) n° 10/2011. Prescriptions FDA pour le contact alimentaire.

\* Dépendant du type de matériau auquel elle est soudée et du temps/cycle de soudure.

# AP13T

---

Ouverture contrôlée

---

A perforer



---

Capsule ouverte

---

Matériau pp



---

Matériau barrière

---

Matériau compostable

---



A PERFORER

# AP13T - FICHE TECHNIQUE

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Diamètre max.</b>	36,8 mm
<b>Hauteur max.</b>	27,2 mm
<b>Poids</b>	1,6 ± 0,1 g
<b>Volume:</b>	12700 mm <sup>3</sup>

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la capsule:</b>	Propylène vierge
<b>Couleurs:</b>	Mélanges-maître propylène, possibilité de métallisé (Prescriptions FDA pour le contact alimentaire)

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec un taux d'humidité de 30 à 75%.

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

<b>La capsule est soudable à:</b>	Propylène, Papier filtre, Aluminium thermo laqué
<b>Plage de température de soudure:</b>	220° - 250°*

- Approprié au contact alimentaire
- Excellentes propriétés de résistance à la vapeur d'eau

## EMBALLAGE

Les capsules sont conditionnées dans des sachets en HDPE et contenues dans des caisses en carton en quantités 4250 pièces/carton, puis empilées par 15 cartons sur une Euro palette.

## HOMOLOGATIONS

0,001 ml/pkg par 24h pour l'air (valeur de référence ~ 0 aluminium ~ 0,070 polypropylène)



## HOMOLOGATIONS

Règlement communautaire 1935/2004, Règlement communautaire 2023/2006, Règlement communautaire 10/2011, le produit de référence, ci-après désigné Produit, ne contient que des monomères, des additifs et d'autres substances de départ autorisés par le Règlement de la commission (UE) n° 10/2011 du 14/01/2011.

**1.1.** Les substances ajoutées intentionnellement ne figurant pas sur la liste de l'Annexe I du Règlement (UE) n° 10/2011 satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 27 octobre 2004 dans lequel on avait effectué une évaluation des risques conformément à l'article 19 du Règlement (UE) 10/2011. En référence au Règlement (CE) n° 1935/2004, nous confirmons que le Produit a été fabriqué conformément aux bonnes pratiques de fabrication (conformément à l'article 3 du Règlement (CE) n° 1935/2004 et spécifications ultérieures du Règlement 2023/2006) et que la traçabilité requise par l'Art. 17 du présent Règlement est assurée par l'indication du numéro du lot et du numéro du site de production figurant sur l'étiquette d'identification.

**1.2.** Les produits intermédiaires de réaction, la décomposition ou les produits de réaction satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 et une évaluation des risques a été effectuée conformément à l'Article 19 du Règlement (UE) n° 10/2011. Prescriptions FDA pour le contact alimentaire.

\* Dépendant du type de matériau auquel elle est soudée et du temps/cycle de soudure.

# AP15C

---

Ouverture contrôlée

---

A perforer



---

Capsule ouverte

---

Matériau pp

---

Matériau barrière

---

Matériau compostable



A PERFORER

# AP15C - FICHE TECHNIQUE

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Diamètre max.</b>	36,8 mm
<b>Hauteur max.</b>	28,2 mm
<b>Poids</b>	2,7 ± 0,1 g
<b>Volume:</b>	12660 mm <sup>3</sup>

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la capsule:</b>	Résine compost
<b>Couleurs:</b>	Mélanges-maître PLA

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec un taux d'humidité de 30 à 75%.

## THF DU CAFE EXTRAIT

Après 12 mois, la valeur est inférieure de 20% par rapport aux limites autorisées par la loi (0,6 mg/kg)

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

**La capsule est soudable à:** Papier filtre, PLA film compostable à base de Cellulose

**Plage de température de soudure:** 220° - 250°\*

- Approprié au contact alimentaire
- Excellentes propriétés barrière à l'oxygène
- Parfaite conservation de l'arome
- Excellentes propriétés de résistance à la vapeur d'eau

## EMBALLAGE

Les capsules sont conditionnées dans des sachets en HDPE et contenues dans des caisses en carton en quantités 4250 pièces/carton, puis empilées par 15 cartons sur une Euro palette.

## HOMOLOGATIONS

0,001 ml/pkg par 24h pour l'air (valeur de référence ~ 0 aluminium ~ 0,070 polypropylène)



## HOMOLOGATIONS

Règlement communautaire 1935/2004, Règlement communautaire 2023/2006, Règlement communautaire 10/2011, le produit de référence, ci-après désigné Produit, ne contient que des monomères, des additifs et d'autres substances de départ autorisés par le Règlement de la commission (UE) n° 10/2011 du 14/01/2011.

**1.1.** Les substances ajoutées intentionnellement ne figurant pas sur la liste de l'Annexe I du Règlement (UE) n° 10/2011 satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 27 octobre 2004 dans lequel on avait effectué une évaluation des risques conformément à l'article 19 du Règlement (UE) 10/2011. En référence au Règlement (CE) n° 1935/2004, nous confirmons que le Produit a été fabriqué conformément aux bonnes pratiques de fabrication (conformément à l'article 3 du Règlement (CE) n° 1935/2004 et spécifications ultérieures du Règlement 2023/2006) et que la traçabilité requise par l'Art. 17 du présent Règlement est assurée par l'indication du numéro du lot et du numéro du site de production figurant sur l'étiquette d'identification.

**1.2.** Les produits intermédiaires de réaction, la décomposition ou les produits de réaction satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 et une évaluation des risques a été effectuée conformément à l'Article 19 du Règlement (UE) n° 10/2011. Prescriptions FDA pour le contact alimentaire.

\* Dépendant du type de matériau auquel elle est soudée et du temps/cycle de soudure.

# AP15N

---

Ouverture contrôlée



---

A perforer

---

Capsule ouverte

---

Matériau pp



---

Matériau barrière

---

Matériau compostable

---



A PAUSE

# AP15N - FICHE TECHNIQUE

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Diamètre max.</b>	36,8 mm
<b>Hauteur max.</b>	28,2 mm
<b>Poids</b>	2,2 ± 0,1 g
<b>Volume:</b>	12400 mm <sup>3</sup>

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la capsule:</b>	Propylène vierge
<b>Couleurs:</b>	Mélanges-maître propylène, possibilité de métallisé (Prescriptions FDA pour le contact alimentaire)

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec un taux d'humidité de 30 à 75%.

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

<b>La capsule est soudable à:</b>	Propylène, Papier filtre, Aluminium thermo laqué pour PBT
<b>Plage de température de soudure:</b>	220° - 250°*

- Approprié au contact alimentaire
- Excellentes propriétés de résistance à la vapeur d'eau

## EMBALLAGE

Les capsules sont conditionnées dans des sachets en HDPE et contenues dans des caisses en carton en quantités 4250 pièces/carton, puis empilées par 15 cartons sur une Euro palette.

## HOMOLOGATIONS

0,001 ml/pkg par 24h pour l'air (valeur de référence ~ 0 aluminium ~ 0,070 polypropylène)



## HOMOLOGATIONS

Règlement communautaire 1935/2004, Règlement communautaire 2023/2006, Règlement communautaire 10/2011, le produit de référence, ci-après désigné Produit, ne contient que des monomères, des additifs et d'autres substances de départ autorisés par le Règlement de la commission (UE) n° 10/2011 du 14/01/2011.

**1.1.** Les substances ajoutées intentionnellement ne figurant pas sur la liste de l'Annexe I du Règlement (UE) n° 10/2011 satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 27 octobre 2004 dans lequel on avait effectué une évaluation des risques conformément à l'article 19 du Règlement (UE) 10/2011. En référence au Règlement (CE) n° 1935/2004, nous confirmons que le Produit a été fabriqué conformément aux bonnes pratiques de fabrication (conformément à l'article 3 du Règlement (CE) n° 1935/2004 et spécifications ultérieures du Règlement 2023/2006) et que la traçabilité requise par l'Art. 17 du présent Règlement est assurée par l'indication du numéro du lot et du numéro du site de production figurant sur l'étiquette d'identification.

**1.2.** Les produits intermédiaires de réaction, la décomposition ou les produits de réaction satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 et une évaluation des risques a été effectuée conformément à l'Article 19 du Règlement (UE) n° 10/2011. Prescriptions FDA pour le contact alimentaire.

\* Dépendant du type de matériau auquel elle est soudée et du temps/cycle de soudure.

# AP17B

---

Ouverture contrôlée

---

A perforer



---

Capsule ouverte

---

Matériau pp

---

Matériau barrière



---

Matériau compostable

---



A PERFORER

# AP17B - FICHE TECHNIQUE

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Diamètre max.</b>	36,7 mm
<b>Hauteur max.</b>	28,2 mm
<b>Poids</b>	2,7 ± 0,1 g
<b>Volume:</b>	12660 mm <sup>3</sup>

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la capsule:</b>	PBT
<b>Couleurs:</b>	Mélanges-maître propylène, possibilité de métallisé (Prescriptions FDA pour le contact alimentaire)

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec un taux d'humidité de 30 à 75%.

## THF DU CAFE EXTRAIT

Après 12 mois, la valeur est inférieure de 20% par rapport aux limites autorisées par la loi (0,6 mg/kg)

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

**La capsule est soudable à:** Papier filtre, PLA film compostable à base de Cellulose

**Plage de température de soudure:** 270° - 300°\*

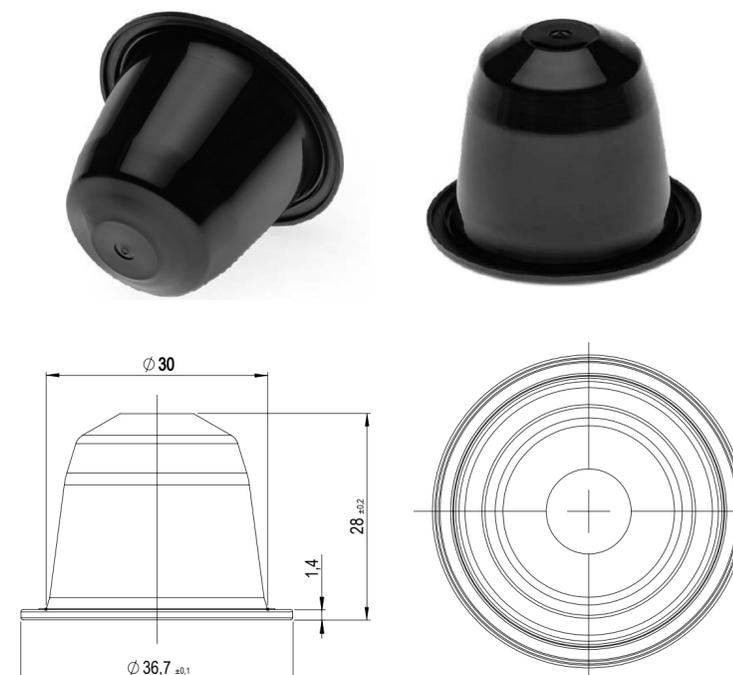
- Approprié au contact alimentaire
- Excellentes propriétés barrière à l'oxygène
- Parfaite conservation de l'arome
- Excellentes propriétés de résistance à la vapeur d'eau

## EMBALLAGE

Les capsules sont conditionnées dans des sachets en HDPE et contenues dans des caisses en carton en quantités 4250 pièces/carton, puis empilées par 15 cartons sur une Euro palette.

## HOMOLOGATIONS

0,001 ml/pkg par 24h pour l'air (valeur de référence ~ 0 aluminium ~ 0,070 polypropylène)



## HOMOLOGATIONS

Règlement communautaire 1935/2004, Règlement communautaire 2023/2006, Règlement communautaire 10/2011, le produit de référence, ci-après désigné Produit, ne contient que des monomères, des additifs et d'autres substances de départ autorisés par le Règlement de la commission (UE) n° 10/2011 du 14/01/2011.

**1.1.** Les substances ajoutées intentionnellement ne figurant pas sur la liste de l'Annexe I du Règlement (UE) n° 10/2011 satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 27 octobre 2004 dans lequel on avait effectué une évaluation des risques conformément à l'article 19 du Règlement (UE) 10/2011. En référence au Règlement (CE) n° 1935/2004, nous confirmons que le Produit a été fabriqué conformément aux bonnes pratiques de fabrication (conformément à l'article 3 du Règlement (CE) n° 1935/2004 et spécifications ultérieures du Règlement 2023/2006) et que la traçabilité requise par l'Art. 17 du présent Règlement est assurée par l'indication du numéro du lot et du numéro du site de production figurant sur l'étiquette d'identification.

**1.2.** Les produits intermédiaires de réaction, la décomposition ou les produits de réaction satisfont aux prescriptions pertinentes du Règlement (CE) n° 1935/2004 et une évaluation des risques a été effectuée conformément à l'Article 19 du Règlement (UE) n° 10/2011. Prescriptions FDA pour le contact alimentaire.

\* Dépendant du type de matériau auquel elle est soudée et du temps/cycle de soudure.

# NOTRE CAPSULES



	AP13I	AP13S	AP13T	AP15C	AP15N	AP17B
Ouverture contrôlée		●			●	
A perforer			●	●		●
Capsule ouverte	●					
Matériau pp	●	●	●		●	
Matériau barrière						●
Matériau compostable				●		

# COULEUR

La gamme couleur est **disponible intégralement** pour toutes\* les capsules Aroma System.  
Pour toute personnalisation de couleurs, il sera nécessaire d'effectuer un test avec la validation finale par le client.

\*Sauf la capsule AP13I.



# OPERCULE SUPERIEUR

Papier



Lisse



Gaufrée



- En aluminium pour capsules en plastique
- Base PLA et cellulose
- Matériau barrière
- Finition lisse
- Finition gaufrée
- Logo personnalisable

# MATERIAUX

## BARRIERE

**Capsules PP** Perméabilité à l'oxygène =  $(0.01 \pm 0.003)$  cc/pKg • 24h • air

**Capsules Compostables** Perméabilité à l'oxygène =  $(0.006 \pm 0.001)$  cc/pKg • 24h • air

**Capsules barrière mono-matériau** Perméabilité à l'oxygène =  $(0.002 \pm 0.001)$  cc/pKg • 24h • air

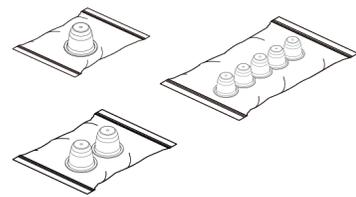
## COMPOSTABLE

Suivant les règles en vigueur.

## PLASTIQUES (PE)

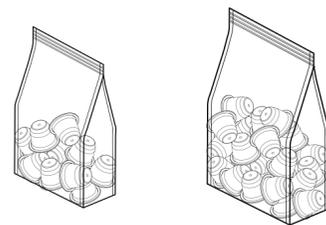


# EMBALLAGE



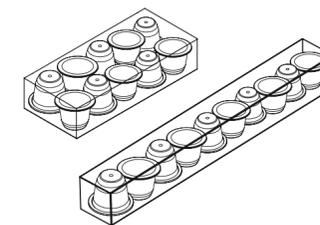
## SACHET COUSSIN INDIVIDUEL OU DOUBLE

Une ou plusieurs capsules sous atmosphère modifiée.



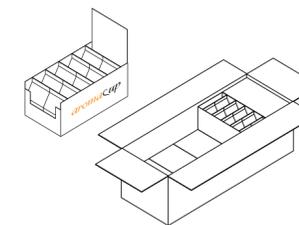
## SACHETS DE 5 A 50 CAPSULES

Trois couches d'emballage, fond carré, 4 arêtes soudées, atmosphère modifiée, étiquette, numéro du lot et date d'échéance.



## ETUI

Alignement des capsules alternativement renversées. Plusieurs solutions sont possibles.



## EMBALLAGE SECONDAIRE

Solution avec regroupement des sachets ou des étuis en boîtes de carton.

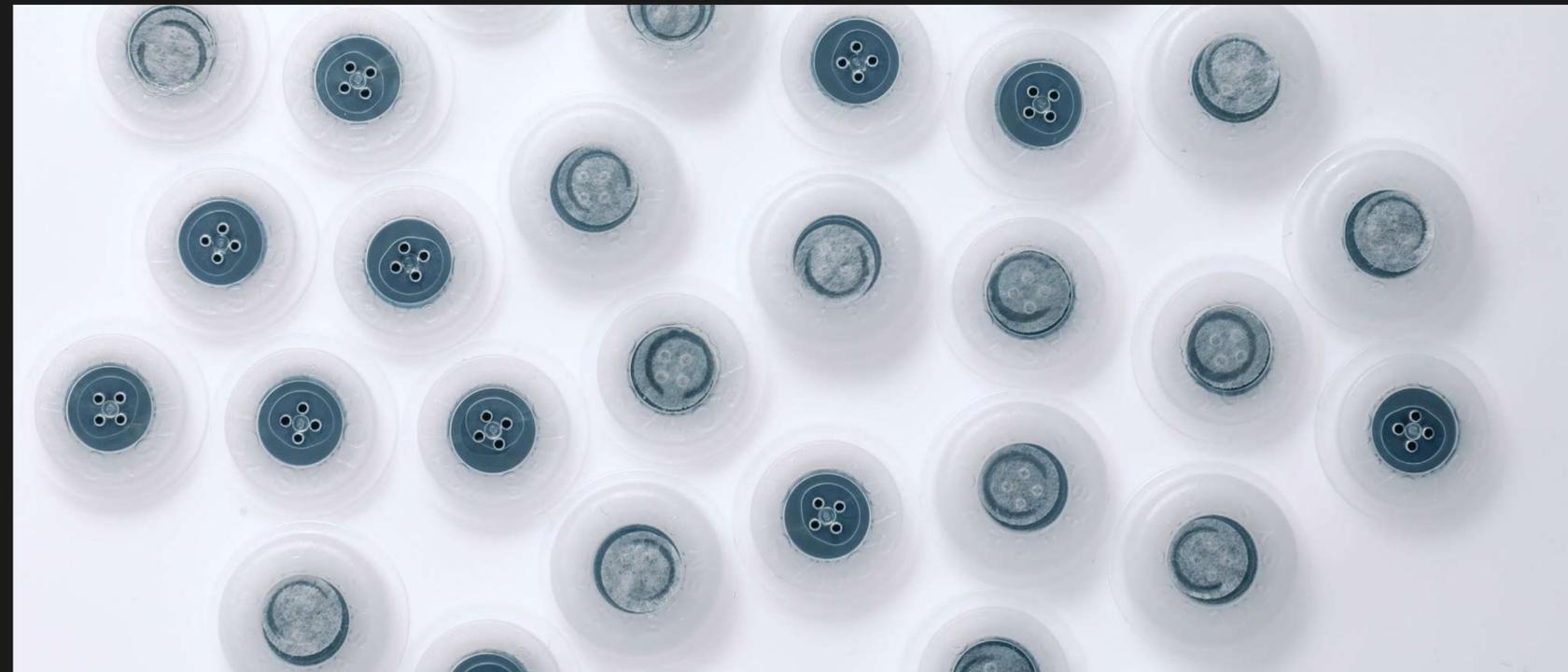
# VALVES

Les valves de dégazage, applicables sur toutes les lignes ICA, sont disponibles en trois modèles:

- **ASV10**
- **ASF15**
- **ASTC\***

La particularité de toutes les valves est leur propriété unidirectionnelle, permettant de faire sortir le gaz du paquet une fois qu'est atteint un certain niveau de pression interne. La fonctionnalité de ce mécanisme est également celle d'empêcher l'entrée de l'air dans le paquet lui-même.

\*La valve ASTC se différencie des valves ASV10 et ASF15 pour son épaisseur accrue, lui permettant d'être appliquée aussi avec des dispositifs tiers.



# ASV10 - FICHE TECHNIQUE

## CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Diamètre max.</b>	19 mm
<b>Epaisseur max:</b>	4,0 mm
<b>Pression d'ouverture:</b>	2 - 6 mbar
<b>Pression de fermeture</b>	~1 mbar
<b>Poids:</b>	0,7 - 0,73 g

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec taux d'humidité de 30 à 75%.

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la valve:</b>	Polyéthylène
<b>Huile:</b>	Huile au silicone
<b>Membrane noire:</b>	NBR60 QG A (food)
<b>Support de la membrane:</b>	Polystyrène

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

<b>La valve est soudable à:</b>	Polyéthylène (LDPE, LLDPE)
<b>Plage de température de soudure:</b>	130° - 200°
<b>Plage de pression de soudure:</b>	2 - 6 bars

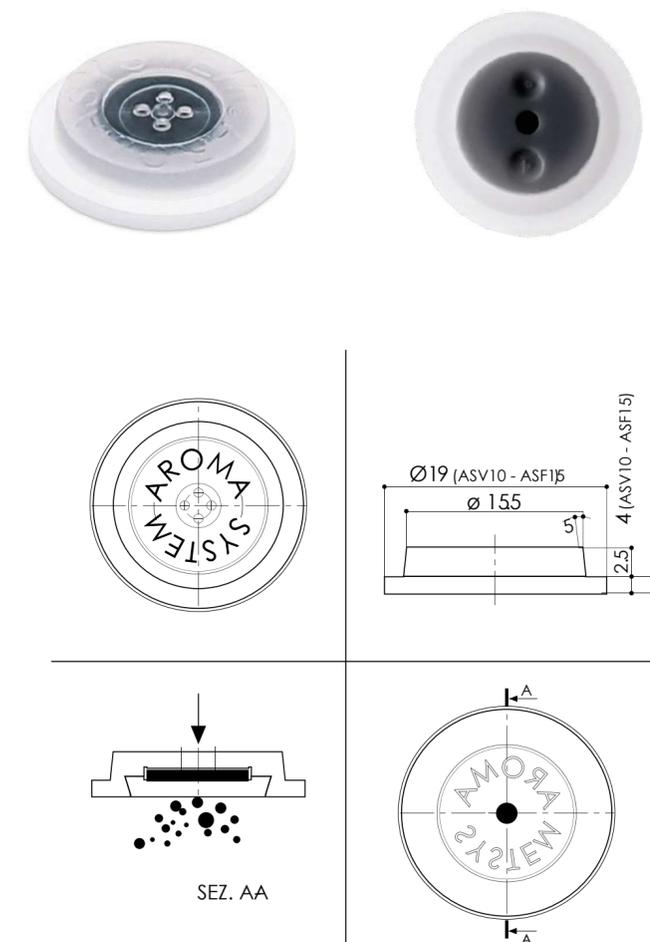
## EMBALLAGE

Les valves sont conditionnées en caisses, positionnées solidement sur Euro palette.

- Approprié au contact alimentaire
- Approprié à la production de café en grains

## HOMOLOGATIONS

<b>UK</b>	Application du plastique pour le contact alimentaire. Code de pratique pour la sécurité d'utilisation, édition révisée 1986 instruments réglementaires 1996, N. 2817.
<b>UE</b>	Directives de la Commission européenne 90/128, 92/39, 93/9, 95/3, 96/11, 97/48 relatives aux matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.
<b>USA</b>	Conformité à la FDA 21 CFR 177.1520 avril 2014.



# ASF15 - FICHE TECHNIQUE

## CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Diamètre max.</b>	19 mm
<b>Epaisseur max:</b>	4,0 mm
<b>Pression d'ouverture:</b>	2 - 6 mbar
<b>Pression de fermeture</b>	~1 mbar
<b>Poids:</b>	0,7 - 0,73 g

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec taux d'humidité de 30 à 75%.

## MATERIAUX DE FABRICATION

<b>Corps de la valve:</b>	Polyéthylène
<b>Huile:</b>	Huile au silicone
<b>Membrane noire:</b>	NBR60 QG A (food)
<b>Support de la membrane:</b>	Polystyrène
<b>Filtre:</b>	Papier standard obtenu à partir de sélections spéciales de chanvre «Manila» de haute qualité, cellulose et fibres thermoplastiques.

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

<b>La valve est soudable à:</b>	Polyéthylène (LDPE, LLDPE)
<b>Plage de température de soudure:</b>	130° - 200°
<b>Plage de pression de soudure:</b>	2 - 6 bars

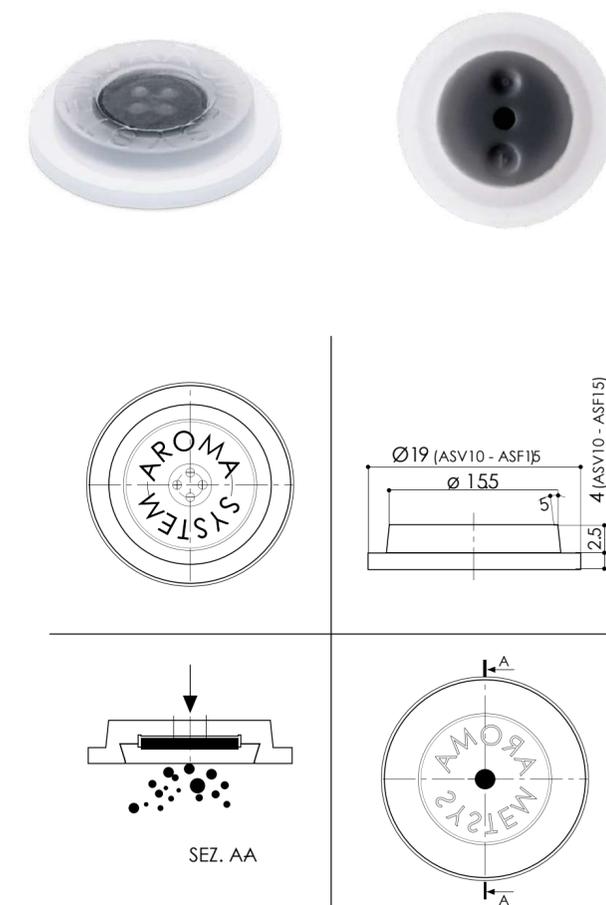
## EMBALLAGE

Les valves sont conditionnées en caisses, positionnées solidement sur Euro palette.

- Approprié au contact alimentaire
- Approprié à la production de café en grains
- Approprié à la production de café moulu

## HOMOLOGATIONS

<b>UK</b>	Application du plastique pour le contact alimentaire. Code de pratique pour la sécurité d'utilisation, édition révisée 1986 instruments réglementaires 1996, N. 2817.
<b>UE</b>	Directives de la Commission européenne 90/128, 92/39, 93/9, 95/3, 96/11, 97/48 relatives aux matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.
<b>USA</b>	Conformité à la FDA 21 CFR 177.1520 avril 2014.



# ASTC - FICHE TECHNIQUE

## CARATTERISTICHE TECNICHE

**Diamètre max.** 20,2 mm

**Epaisseur max:** 5,5 mm

**Pression d'ouverture:** 2 - 6 mbar

**Pression de fermeture** ~0,5 mbar

**Poids:** 1,02 g

## STOCKAGE

Conserver dans un milieu sec, à température non supérieure à 40°C et non inférieure à 2°C, et avec taux d'humidité de 30 à 75%.

## MATERIAUX DE FABRICATION

**Corps de la valve:** Polyéthylène

**Huile:** Huile au silicone

**Membrane noire:** NBR60 QG A (food)

**Support de la membrane:** Polystyrène

**Filtre:** Papier standard obtenu à partir de sélections spéciales de chanvre «Manila» de haute qualité, cellulose et fibres thermoplastiques.

## CARACTERISTIQUES DE SOUDURE

**La valve est soudable à:** Polyéthylène (LDPE, LLDPE)

**Plage de température de soudure:** 130° - 200°

**Plage de pression de soudure:** 2 - 6 bars

## EMBALLAGE

Les valves sont conditionnées en caisses, positionnées solidement sur Euro palette.

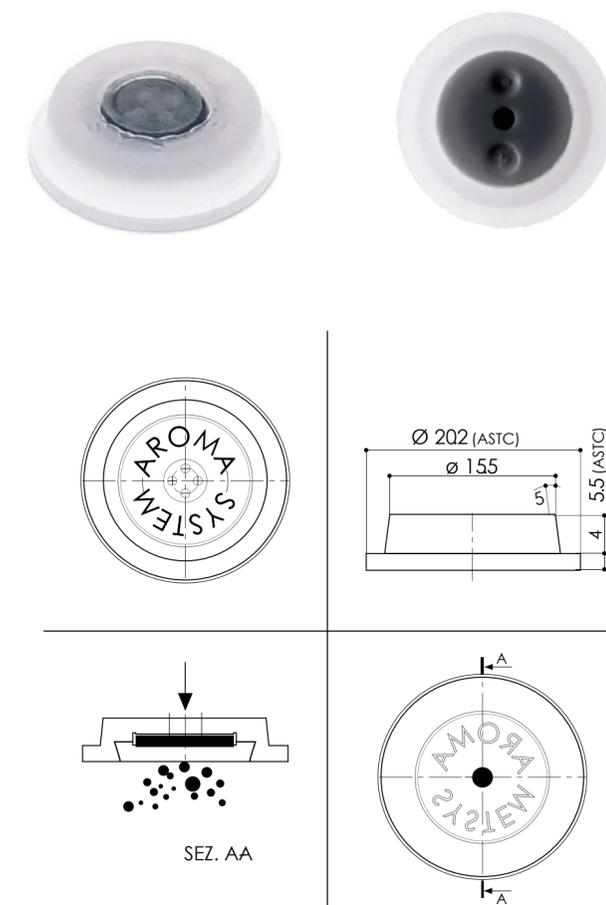
- Approprié au contact alimentaire
- Approprié à la production de café en grains
- Approprié à la production de café moulu

## HOMOLOGATIONS

**UK** Application du plastique pour le contact alimentaire. Code de pratique pour la sécurité d'utilisation, édition révisée 1986 instruments réglementaires 1996, N. 2817.

**UE** Directives de la Commission européenne 90/128, 92/39, 93/9, 95/3, 96/11, 97/48 relatives aux matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

**USA** Conformité à la FDA 21 CFR 177.1520 avril 2014.



# NOTRE VALVES



<b>Diamètre max.</b>	19 mm	19 mm	20,2 mm
<b>Hauteur max:</b>	4,0 mm	4,0 mm	5,5 mm
<b>Pression d'ouverture:</b>	2 - 6 mbar	2 - 6 mbar	2 - 6 mbar
<b>Pression de fermeture:</b>	~1 mbar	~1 mbar	~0,5 mbar
<b>Poids:</b>	0,7 - 0,73 g	0,7 - 0,73 g	1,02 g

**Avec filtre**

**Sans filtre**

# DISPOSITIFS D'APPLICATION

Les dispositifs d'application des valves sont disponibles sur toutes les lignes ICA. De plus, il est possible d'intégrer le contrôle de l'alimentation avec votre ligne de conditionnement.

Deux systèmes différents sont disponibles:

- En fonction du modèle de la machine de conditionnement, divers dispositifs d'application des valves de dégazage spécifiquement conçus sont disponibles: **AV65, AV67 et AV77.**
- **AVM** pour l'application manuelle des valves de dégazage sur des sachets préformés.

Ces dispositifs sont également disponibles avec une technologie à ultrasons.



Dans les systèmes **AV65, AV67 et AV77**, les valves sont thermo-soudées **automatiquement**.

Dans le système **AVM**, l'opérateur doit placer manuellement le sachet ouvert dans le point exact d'application, tandis que le système est actionné par une pédale. La valve est soudée automatiquement sur le film à pression, température et temps préétablis.

Tous les systèmes comprennent :

- **Réservoir de stockage** avec système de transport des valves dans une seule direction, pour les convoyer au point d'application par un petit canal.
- **Système de perforation du sachet** à pression, par vérins pneumatiques.
- **Système de soudure** avec contrôle automatique de la température.



# CONTROLES

Le système de contrôle qualité des valves Aroma System repose sur trois piliers fondamentaux:

- **Contrôles pré-opérationnels des matières premières et des produits semi-finis;**
- **Contrôles online sur les lignes de production;**
- **Contrôles offline sur le produit fini.**

Le système a été créé avec une stricte chaîne de contrôle sur le choix et la qualification des fournisseurs de matières premières, selon des procédures conformes aux systèmes de gestion de la Qualité et de la Sécurité Alimentaire ISO 9001 et 22000.

Un système analytique de la pureté, de l'intégrité et de l'aptitude technique des matériaux est toujours actif, afin de garantir les meilleurs standards de qualité aux lignes de production, pour optimiser leur efficacité.



Un système de contrôle de forme, dimensionnel et optique avec scan 11 sur 100% des pièces est réalisé sur les chaînes d'assemblage des valves, afin de garantir une parfaite continuité de production et une sélection en temps réel des pièces non conformes. Un système de contrôle optique et instrumental offline est également utilisé, réalisé systématiquement dans les sites de production et dans différents laboratoires pour vérifier la fiabilité de l'évaluation, concernant:

- L'exhaustivité et l'aptitude de l'assemblage;
- La fonctionnalité de la valve dans la plage de fonctionnement de l'application;
- La quantité de produit emballé et mis à la disposition du client;
- L'aptitude à la durée de conservation;
- L'aptitude au contact alimentaire;
- La sécurité alimentaire et sanitaire.



# REGLIEMEN- TATIONS

Au cours de ces dernières années, Aroma System a mis en place un important **renouvellement de ses usines**. Conformément aux règles d'hygiène-santé et de sécurité prévues par la norme **ISO 22000**, Aroma System a adapté ses structures, consolidant non seulement son système d'entreprise mais réussissant à suivre le progrès technologique et l'évolution des réglementations.



En ce sens, les objectifs suivants ont été atteints:

- Planification d'un système d'autocontrôle du plan HACCP
- Planification d'un système de traçabilité du produit
- Contrôle des "non-conformités" relatives aux normes ISO 9001 et 22000
- Amélioration du système de gestion de la sécurité alimentaire
- Suivi des conditions sanitaires et mesures bactériologiques effectuées à la fois sur l'environnement et sur le produit délivré
- Planification d'un système d'audit interne et externe
- Mise en place d'un système R.S.Q. qui, grâce à un système particulier de "scan optique", permet d'identifier que les caractéristiques du produit sont celles reportées dans la fiche technique.





# CERTIFICATO

Kiwa Cermet Italia S.p.A.  
Società con socio unico,  
soggetta all'attività di  
direzione e coordinamento di  
Kiwa Italia Holding Srl  
Via Emilia, 22  
40138 Forlì (FC) - Italia  
Tel. +39 0543 188311  
Fax +39 0543 170232  
E-mail: info@cermet.it  
www.cermet.it



SGS N° 007A  
SGA N° 0100  
PRD N° 0698  
PSM N° 0041  
PRS N° 089C



Reg. Numero	1699 A	Validità	2019-02-01
Emessa	2000-10-05	Ultima revisione	2019-02-01
Scadenza	2021-12-22	Settimane	14

## Certificato del Sistema di Gestione per la Qualità ISO 9001:2015

Si dichiara che il sistema di gestione per la Qualità dell'Organizzazione:

### AROMA SYSTEM S.r.l.

è conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015 per i seguenti prodotti/servizi:

Progettazione e produzione di valvole plastiche di degassificazione unidirezionale per imballi flessibili di prodotti alimentari e di capsule monodose in polipropilene e resina compostabile per il caffè

Chief Operating Officer  
Giampiero Balcreo

Il mantenimento del certificato è soggetto a sorveglianza annuale e supervisione all'incasso da effettuare con i testisti di Kiwa Cermet Italia

Il presente certificato è costituito da 1 pagina

#### AROMA SYSTEM S.r.l.

**Sede Legale**  
Via del Radriano, 6-40127 Bologna, Italia

#### Sedi Oggetto di Certificazione

Via del Radriano, 6-40127 Bologna, Italia  
Via dell'Artigiano 7-42034 Castelvetro (MO) - Italia  
Via della Fucina 8-40068 San Cesario di Savena (BO) - Italia  
Via del Radriano, 6-40127 Bologna, Italia



# CERTIFICATO

Kiwa Cermet Italia S.p.A.  
Società con socio unico,  
soggetta all'attività di  
direzione e coordinamento di  
Kiwa Italia Holding Srl  
Via Emilia, 22  
40138 Forlì (FC) - Italia  
Tel. +39 0543 188311  
Fax +39 0543 170232  
E-mail: info@cermet.it  
www.cermet.it



Reg. Numero	1699 H	Validità	2019-02-06
Emessa	2007-01-26	Ultima revisione	2019-02-06
Scadenza	2022-01-25	Settimane	J

## Certificato del Sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare ISO 22000:2005

Si dichiara che il Sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare dell'Organizzazione:

### AROMA SYSTEM S.r.l.

è conforme alla norma UNI EN ISO 22000:2005 per i seguenti prodotti/servizi:

Progettazione e produzione di valvole plastiche di degassificazione unidirezionale per imballi flessibili di prodotti alimentari e di capsule monodose in polipropilene e resina compostabile per il caffè

Chief Operating Officer  
Giampiero Balcreo

Il mantenimento del certificato è soggetto a sorveglianza annuale e supervisione all'incasso da effettuare con i testisti di Kiwa Cermet Italia

Il presente certificato è costituito da 1 pagina

#### AROMA SYSTEM S.r.l.

**Sede Legale**  
Via del Radriano, 6-40127 Bologna, Italia

#### Sedi oggetto di certificazione

Via del Radriano, 6-40127 Bologna, Italia  
Via dell'Artigiano 7-42034 Castelvetro (MO) - Italia  
Via della Fucina 8-40068 San Cesario di Savena (BO) - Italia  
Via del Radriano, 6-40127 Bologna, Italia



