packaging INTERNATIONAL
YOUR PACKAGING INSIDER
N°1-2025

SISTEMI AUTOMATICI DI PESATURA
AUTOMATIC WEIGHING SYSTEMS

COSMOPROF WORLDWIDE BOLOGNA
HALL 19 BOOTH D2-E1

PRECISIONE
ACCURACY
RIPETIBILITÀ
REPEATABILITY
TRACCIABILITÀ
TRACEABILITY
SICUREZZA
SAFETY
RISPARMIO
MONETARY SAVINGS

LAWER®
www.lawer.com

EDITRICE ZEUS SRL - Via Cesare Cantù, 16, 20831 - SEREGNO (MB) - Tel. +39 0362 244182 -0362 244186 - www.editricezeus.com - Trimestrale
Tariffa R.O.C.: Poste Italiane spa - Spedizione in abbonamento postale - D.L. 353/2003 (conv. in L. 27/02/2004 n.46) art. 1, comma 1, DCB Milano TAXE PERCUE (tassa riscossa) Uff. Milano CMP/2 Roserio - ISSN 1827-4102

P.E. LABELLERS

TELESCOPE

Soluzione di digitalizzazione macchine AI-based

TelescoPE è la l'innovativa soluzione di digitalizzazione macchina firmata P.E. Labellers, che fornisce supporto in ogni fase del processo produttivo.

"L'etichettatrice si fa proattiva, interpreta i dati e si evolve attraverso un processo di apprendimento continuo: diventa un grande alleato per ottimizzare anche i processi più delicati come il cambio formato e nel suggerire indicazioni utili per la manutenzione ordinaria e straordinaria."

Miglioramento efficienza operativa

Riduzione costi di manutenzione

Incremento qualità e riduzione scarti

Supporto decisionale data-driven

PELabellers.com

THE POWER OF SHRINK. WORLDWIDE.

DIAMOND 500 BM + TF 40 20
Confezionamento Shrink ad alta velocità
con tecnologia di vertice.

TECNOPACK GROUP

IP67 full inox
Linea automatica

+39 0445 605 772
Via Lago di Albano, 70
36015 Schio (VI) Italy
sales@ifppackaging.it
www.ifppackaging.it

iFP PACKAGING

CONVEYORS

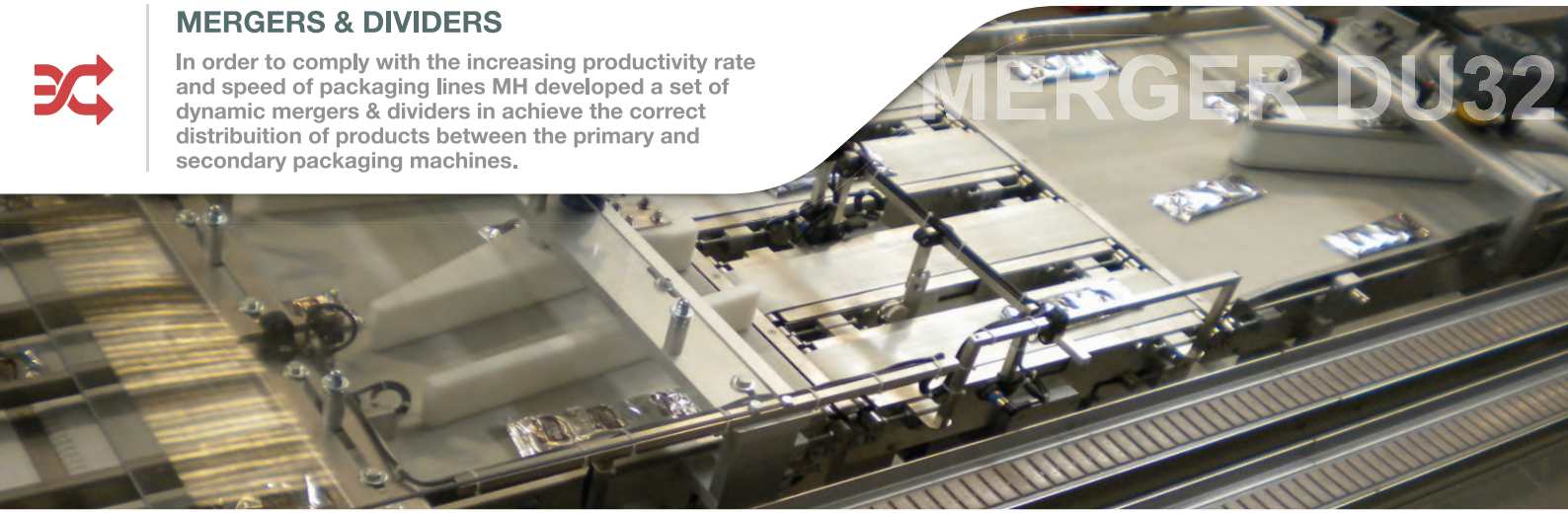
MH is an Italian Company with 30 years of experience in engineering and building conveyor lines for food packaging. It's product portfolio goes from conveyors for machine connection, elevators, mergers and whatever accessory may be needed to realize a turnkey plant.

BUFFERING SYSTEMS

MH is specialized in buffering solutions LIFO zero pressure both with single or double spiral for packaged product or FIFO with multiple belt for the naked one.

MERGERS & DIVIDERS

In order to comply with the increasing productivity rate and speed of packaging lines MH developed a set of dynamic mergers & dividers in achieve the correct distribuition of products between the primary and secondary packaging machines.



M.H. Material Handling SpA
Via G. Di Vittorio, 3 - 20826 Misinto MB - ITALIA
Tel. (+39) 0296720176
Fax (+39) 0296720215

info@mhmaterialhandling.com
www.mhmaterialhandling.com
YouTube Channel: MaterialHandlingITA
Direct Contact: sales@mhmaterialhandling.com

UNIVERSAL-PACK
Science in Packaging

1965 2025

Sustainable Packaging Solutions

Sugar

Tea,
Infusions

Cereals,
Pastry,
Yeasts

Milk,
Derivates,
Substitutes

Sweets

Seasonings,
Spices

Coffee,
Derivates

Sauces

Drinks

Visit our website,
scan the QR code!

Innovation, Sustainability and Efficiency since 1965

www.universalpack.it

SPECIALE COSMETICA

12/14

LAWER SPA

Soluzioni di pesatura automatica per il settore cosmetico.

APPROFONDIMENTI

34/36

OLTRE IL CONTENITORE

Il packaging cosmetico come linguaggio, esperienza e strategia.

SONIA V. MAFFIZZONI
Responsabile editoriale

Bellezza dentro e fuori: il ruolo del packaging nel cosmetico

Nel mondo della cosmesi, l'abito fa il monaco. Il packaging non è solo una questione estetica: è il primo ambasciatore del prodotto, la calamita che cattura l'attenzione e il filtro attraverso cui il consumatore interpreta la qualità del contenuto. Un siero miracoloso in un flacone anonimo? Rischia di restare inosservato. Un rossetto avvolto in un packaging iconico e raffinato? Già si sente sulle labbra.

Il giusto packaging fa la differenza tra un prodotto che conquista e uno che resta sugli scaffali. Texture, materiali, suono in fase di apertura: ogni dettaglio costruisce l'esperienza sensoriale e rafforza l'identità del brand. Individuare il packaging adeguato è una mossa strategica: non basta una formula eccellente, serve una confezione che la valorizzi. Perché nel beauty, prima di amare un prodotto, bisogna desiderarlo.

Quarterly magazine dedicated to the world of packaging. Registration: Court of Monza no. 5. Reg. Stampa of 22/12/2020.
Rivista trimestrale dedicata al mondo del packaging. Registrazione: Tribunale di Monza al N. 5 Reg. Stampa dal 22/12/2020.

Editorial management and registered office:
Via Cesare Cantù, 16
20831 Seregno (MB) - Italy
Tel. +39 0362 244182 / +39 0362 244186
web site: www.editricezeus.com
e-mail: redazione@editricezeus.com
portal: **www.packaging-mag.com**
skype™: editricezeus

SPECIALE FARMACEUTICO

42/44

IMA SPA

IMA Pharma a PHARMINTECH 2025. Scoprite le nostre soluzioniAll-In-One per il settore farmaceutico.

PACKAGING

52/54

CAMA GROUP

Cama vince la sfida di una innovativa capsula per portare il caffè nel mondo.

Packaging International
Europe: single issue: Euro 25
Annual (four issues): Euro 90
Outside Europe: single issue: US$ 30
Annual (four issues): US$ 109
Subscription payment can be made in the name of Editrice Zeus srl, by bank money transfer or cheque.

PACKAGING INTERNATIONAL
is the international magazine for the packaging industry
year VI - 1-2025

editorial manager:
S.V. Maffizzoni
redazione@editricezeus.com

editorial production:
Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

account dep. manager:
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

project and layout design creative dep.
ZEUS Agency:
grafica@editricezeus.com

translations: Zeus Agency

printing: Zeus Agency

IL PACKAGING SENSORIALE: IL POTERE DELL'UDITO NELLA COSMESI

a cura di
Sonia V. Maffizzoni
Responsabile di redazione

Chi l'avrebbe mai detto, che l'udito potesse avere un ruolo di primo piano anche nel settore della cosmesi? Eppure, il suono di un flacone che si chiude, di una crema che frizza o di un rossetto che scatta sono parte dell'esperienza sensoriale del prodotto. In questo articolo esploriamo come il packaging e le formule stiano ridefinendo il rapporto tra beauty e sensi, in una storia tutta da "ascoltare".

Quanto può influenzare la percezione di un cosmetico il semplice atto di aprire un flacone o far scorrere un rossetto tra le dita? E quanto conta il suono di uno scatto preciso o il fruscio di una confezione vellutata nel costruire l'esperienza sensoriale di un prodotto? Il packaging non è solo un involucro, ma un narratore silenzioso che ci sussurra informazioni, evocando emozioni prima ancora che il prodotto venga applicato.

Ogni materiale, chiusura e finitura comunica sensazioni che influenzano la percezione del cosmetico, creando un legame profondo tra utente e brand. Non stupisce quindi come anche il tatto, il suono e persino la gestualità possano giocare un ruolo essenziale nella percezione del valore, dell'efficacia e della qualità di un cosmetico. In un'epoca in cui la comunicazione ASMR sui social sta ridefinendo il rapporto tra consumatori e prodotti, l'industria del beauty investe sempre più su texture, materiali e – letteralmente – suoni capaci di amplificano il coinvolgimento emotivo.

Il suono: il nuovo lusso sensoriale
Il packaging non si limita a proteggere la formula: la presenta, la racconta, la valorizza anche attraverso l'udito. Qui per una volta, però, dimentichiamo la vista, il nostro primo senso, e concentriamoci su ciò che il packaging ci "narra". La chiusura magnetica di una cipria, lo scatto netto di un rossetto, la morbidezza vellutata di un tappo soft-touch che si chiude: ogni dettaglio ci comunica qualcosa di unico.

Trasmettendo qualità ed esclusività, l'udito sta diventando un elemento chiave nell'esperienza di un prodotto. Nel mondo dei social, questo concetto è ormai evidente e la crescente popolarità dei video ASMR riferiti anche al cosmetico dimostra quanto il suono generato da un packaging possa suscitare piacere e creare un legame emotivo con il brand.

Non stupisce quindi come il click rassicurante di un flacone ben chiuso, il fruscio di un tubetto in alluminio spremuto o il suono di un fluido in movimento in un'ampolla di vetro possano evocare sensazioni di affidabilità e comfort. A volte, addirittura relax.

Formule che suonano: la nuova frontiera sensoriale
Non solo chiusure e meccanismi: il suono può essere parte integrante della formula stessa. Sempre più brand stanno sperimentando soluzioni capaci di offrire un'esperienza acustica sorprendente. Qualche esempio? Polveri e maschere che creano un suono frizzante al contatto con l'aria o l'acqua, amplificando la percezione di freschezza e innovazione, e creando un "effetto effervescenza".

Ma anche emulsioni arricchite con microcapsule che, una volta applicate, rilasciano un leggero crepitio sulla pelle, offrendo un'esperienza divertente e coinvolgente, letteralmente scoppiettante. O, ancora, texture che si tendono e rilasciano producendo un suono caratteristico, rafforzando la sensazione di innovazione e tecnologia avanzata. Tutto contribuisce a creare racconto.

Dove sta andando il packaging cosmetico?
Ritornando sul ruolo del packaging e la sua dimensione multisensoriale, è chiaro come l'industria stia evolvendo verso un approccio sempre più multidimensionale e coinvolgente, dove la componente sonora del packaging diventa un elemento strategico. Le tecnologie stanno permettendo la creazione di materiali innovativi che, oltre a essere sostenibili, esaltano l'interazione con il prodotto.
Il futuro del packaging cosmetico sarà legato non solo alla bellezza e alla funzionalità, ma anche alla sua capacità di "parlare" ai sensi, trasformando l'esperienza d'uso in un momento immersivo, emozionale e memorabile.

Prima ancora che il prodotto venga utilizzato, sarà il packaging a narrare la sua storia.

AL VIA LE REGISTRAZIONI PER PACKAGING PREMIÈRE & PCD MILAN 2025

L'appuntamento imperdibile dedicato al futuro del packaging interpretato attraverso design e immaginazione aumentata va in scena dal 13 al 15 maggio 2025

I preparativi per l'edizione 2025 di Packaging Première & PCD Milan sono in pieno svolgimento: a pochi mesi dall'evento, si preannuncia un appuntamento ricco di novità, grazie alla notevole qualità degli espositori, a contenuti di valore e alle attività correlate alla manifestazione. Packaging Première & PCD Milan si prepara ad accogliere oltre 300 espositori e auspica la presenza di più di 8300 visitatori, battendo i numeri dell'edizione 2024.

Questa edizione sarà guidata dalla visione artistica di Andrea Filippi e Gabriele Moschin, esperti nell'integrazione dell'Intelligenza Artificiale nelle loro opere, che presenteranno il concept "From AI to AI, dall'Intelligenza Artificiale all'Immaginazione Aumentata". Il passaggio dall'Artificial Intelligence all'Augmented Imagination costituisce un vero cambio di paradigma, con particolare impatto nei settori del lusso, del packaging, del design e della moda. Mentre l'AI ha migliorato la nostra capacità di ottimizzare e automatizzare, l'Immaginazione Aumentata introduce una dimensione in cui la tecnologia avanzata si fonde con la creatività. A Packaging Première & PCD Milano 2025 natura, intelligenza e futuro si uniscono. Nel packaging, la profondità è sulla superficie: la natura è ovunque e richiama temi di sostenibilità, ricerca e sviluppo di materiali sempre più eco-friendly; l'intelligenza è lo strumento che spinge verso l'immaginazione.

Oltre allo spazio espositivo, Packaging Première & PCD Milan offrirà due sale dedicate a conferenze e tavole rotonde condotte da autorevoli relatori, protagonisti ed esperti del settore, che condivideranno il loro know-how su temi legati al packaging, al design, all'innovazione responsabile e ai materiali all'avanguardia. Verranno inoltre presentate le ultime tendenze, i case study più rivoluzionari e preziosi approfondimenti per aiutare i professionisti ad affrontare le sfide future e a cogliere le opportunità nel mercato del packaging deluxe.

Di particolare importanza, la quarta edizione dell'Avant-Garde Award, che invita gli espositori ma anche le aziende, le agenzie di design e branding, i

SETTORI

COSMETICO

produttori di materiali, i fornitori di packaging, le start-up e i designer a candidarsi per partecipare alla selezione dei progetti più innovativi dell'anno.

L'iniziativa mira a premiare idee originali che possano ridefinire il modo in cui il packaging viene concepito. I progetti, valutati da una giuria di esperti altamente qualificati - che include Andrea Basile di BasileADV, Giuseppe Salerno di Resistenza Type Foundry, Davide Mosconi di Auge Design, Alejandra Rubio di GUESS Europe, Anna Pellizzari di Materially, Barbara Del Curto di Making Materials, Federica Brumen di Comieco, Roberto Della Rupe di Machina Lonati e Plus4 - potranno essere candidati per una delle seguenti categorie: design, materiali innovativi e sostenibilità. I partecipanti possono inviare la candidatura per uno o più progetti innovativi entro e non oltre il 3 febbraio 2025.
Tutti i progetti scelti saranno esposti in una zona dedicata ad Avant-Garde, così da offrire ai visitatori l'opportunità di apprezzare le innovazioni proposte. Inoltre, per ogni categoria verrà individuato un vincitore, il quale riceverà un premio in sala conferenze e contestualmente avrà l'occasione di presentare il proprio lavoro.
Dopo il successo delle precedenti edizioni, torna il Design Hub, uno spazio dove è possibile incontrare agenzie specializzate nel packaging design per favorire un legame tra creatività e innovazione, arte e tecnica, stile e ricercatezza e stimolare la creazione di partnership e relazioni durature.

"L'edizione in programma a maggio 2025 promette di essere un'esperienza dove innovazione, design e sostenibilità si incontrano per ridisegnare il futuro del packaging.

Non vediamo l'ora di accogliere tutti i visitatori e di esplorare insieme le nuove frontiere del packaging e del design, con una prospettiva sempre più orientata alla sostenibilità e all'eccellenza, grazie alla partecipazione dei migliori professionisti e delle aziende più innovative, che contribuiscono a rendere Packaging Première & PCD Milan un contesto dinamico e stimolante", dichiara Lara Castagna, Head of Event Packaging Première & PCD Milan.

www.packagingpremiere.it

DISCOVER THE FUTURE OF LUXURY AND BEAUTY PACKAGING IN MILAN

by EASYFAIRS

PACKAGING PREMIÈRE

PCD

13-15 May **2025**, Gate 4 - Allianz MiCo, Milan

Register for free with code **1238**

> Scan the QR-code and register online

www.packagingpremiere.it

SOLUZIONI DI PESATURA AUTOMATICA PER IL SETTORE COSMETICO

Il monitoraggio accurato del processo di preparazione delle ricette per il settore cosmetico, la ripetibilità, la tracciabilità e soprattutto la sicurezza nella manipolazione dei prodotti in polvere sono elementi fondamentali per un efficiente processo di preparazione, per il controllo della qualità e la sicurezza dell'ambiente di lavoro.

Lawer supporta i produttori di cosmetici con sistemi automatici per la pesatura delle polveri, che eliminano i fattori di rischio come gli errori di pesatura e il contatto con i prodotti.

LAWER®
dosing & dispensing systems

A seconda delle necessità del cliente, le soluzioni proposte sono 3: **SUPERCOLOR ID-TAG, TD-MATIC e COS-LAB.**

Lawer - Il partner ideale per i produttori di cosmetici

SUPERCOLOR ID-TAG è un sistema di pesatura completamente automatico, che consente una preparazione sicura e pulita di ricette in polvere.

L'impianto è costituito da una serie di silos di stoccaggio indipendenti, standard da 150 l o doppi da 300 l.

Ogni silo è dotato di un efficiente dispositivo di erogazione combinato coclea/vibrazione (brevetto Lawer), che permette di erogare la polvere in modo rapido e preciso. Il carico/scarico è monitorato dal sistema ID-TAG, che permette di avere una perfetta tracciabilità delle ricette.

Il sistema è protetto da un box, che garantisce il completo isolamento dell'impianto e un utilizzo sicuro in caso di polveri tossiche. Un efficiente dispositivo di aspirazione/filtraggio garantisce la massima sicurezza di utilizzo e un ambiente di lavoro pulito.

TD-MATIC è un **sistema di laboratorio** che pesa piccole quantità di polvere, supportando la preparazione di campioni per il laboratorio.

- Micro-pesatura accurata delle polveri
- Movimentazione robotizzata di bicchieri-silos
- Bicchieri in acciaio inox per la pesatura automatica
- Mini-silos da 2,7 l per lo stoccaggio dei prodotti
- Bilancia elettronica con risoluzione 0,001 g
- Area di lavoro completamente isolata

COS-LAB è un **sistema automatico e compatto per la preparazione di crem**e, utilizzato nelle prove di tintura su ciocche di capelli sintetici o naturali.

SETTORI

COSMETICO

La macchina esegue automaticamente la pesatura delle polveri al decimo di millesimo di grammo.

I bicchieri con le creme preparate vengono automaticamente messi a disposizione dell'operatore nel parcheggio, che può ospitare fino a 6 bicchieri.

- Micro-pesatura accurata del colorante in polvere
- Movimentazione robotizzata di bicchieri-silos
- Dissoluzione e riscaldamento automatici
- Area di lavoro completamente isolata grazie ai pannelli di protezione in policarbonato
- Perfette condizioni ambientali e di sicurezza
- Macchina compatta, perfetta per i laboratori

Fondata nel 1970, Lawer è un'azienda italiana specializzata in sistemi di pesatura industriale. Ha sviluppato tecnologie avanzate e know-how nella **pesatura automatica di prodotti in polvere e liquidi,** con sistemi di pesatura a bilancia singola o multipla.

I fattori chiave che hanno contribuito alla crescita dell'azienda sono legati al processo produttivo verticalizzato, che considera ogni singolo componente meccanico prodotto come parte fondamentale per la qualità, alla centralità di ogni individuo che partecipa alla produzione, essenziale per la qualità del prodotto finito, e ai costanti investimenti in sicurezza e miglioramento dell'ambiente di lavoro.

www.lawer.com

Lawer sarà presente al **COSMOPROF** dove potrete vedere dal vivo e in funzione **la macchina di laboratorio COS-LAB.**

Li potete trovare nel
PADIGLIONE 19
STAND D2-E1

PROVEN INNOVATION

ALline E - Sistema lineare per applicazione di due etichette fronte/retro su prodotti rettangolari o ellittici.

- Gestione integrata tramite PLC, con industry 4.0, e assistenza remota.
- Interfaccia touch screen su pannello girevole, con memoria per 100 ricette di etichettatura.
- Convogliatore modulare silenzioso e sincronizzazione automatica.
- Posizionatori digitali su tutti i volantini di regolazione, con valori in ricetta consultabili da pannello comandi.
- Basamento perimetrale, con struttura di irrigidimento superiore e illuminazione interna.

INDUSTRY 4.0

Innovazione o conservazione? La direzione di queste filosofie appare opposta e inconciliabile. La prima promette prestazioni superiori, e nuove funzionalità. La seconda garantisce l'affidabilità e la praticità tipica delle soluzioni collaudate.

Noi di ALtech ci siamo impegnati affinchè innovazione e conservazione convivano nelle nostre etichettatrici. Ognuna di esse contiene le tecnologie più innovative, ma allo stesso tempo è il risultato degli affinamenti progettuali maturati grazie ai 30.000 collaudi effettuati fino ad oggi: un bagaglio tecnico che ci consente di affermare che ogni etichettatrice che offriamo non è solo all'avanguardia, ma è anche pratica, funzionale e affidabile.

Un esempio? il nostro sistema ALline E.

ALTECH Srl
Viale de Gasperi, 70
20008 Bareggio (MI) - Italy
Tel. +39 02 90363464
info@altech.it
www.altech.it

See more!

ipack ima PROCESSING PACKAGING
27 - 30 MAY 2025
FIERA MILANO - ITALY
VISIT US AT HALL 4 - STAND D 44

AL TECH
Advanced Labelling Technologies

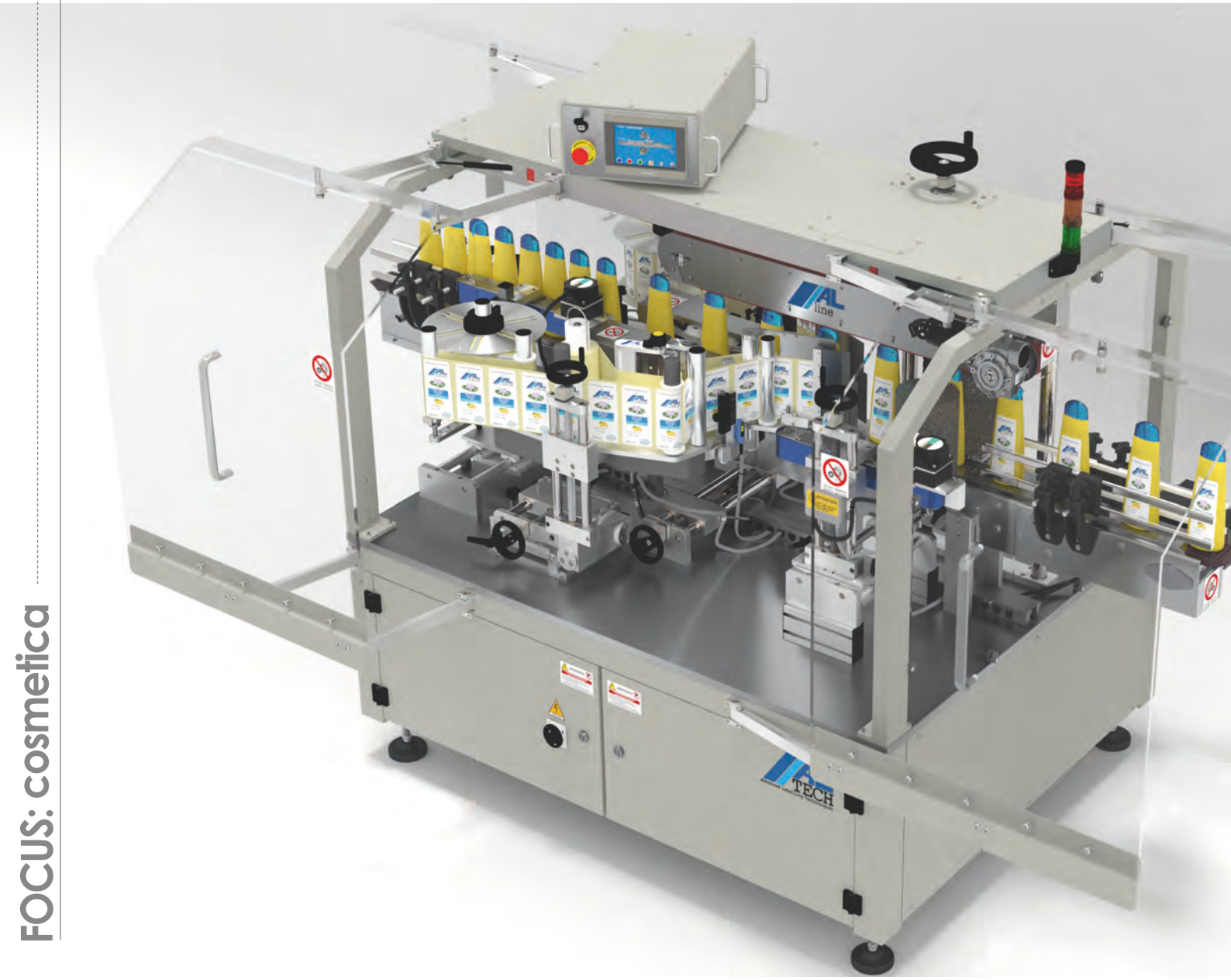
ETICHETTATRICI INNOVATIVE PER L'INDUSTRIA COSMETICA

E' noto come nel mercato dei prodotti dedicati al personal-care, le caratteristiche del packaging siano spesso appannaggio esclusivo degli uffici marketing, che giustamente vedono nel design delle confezioni un mezzo di primaria importanza per il riconoscimento e la promozione dei prodotti.

Cio si traduce spesso in una grande varietà di forma e dimensioni di flaconi, bottiglie o vasetti che contengono il prodotto, e che l'azienda cosmetica deve gestire.

Questo condiziona a sua volta gli aspetti tecnici riguardanti le linee di produzione e confezionamento, dal riempimento fino alla fase cruciale dell'etichettatura, laddove si materializza l'immagine finale del prodotto.

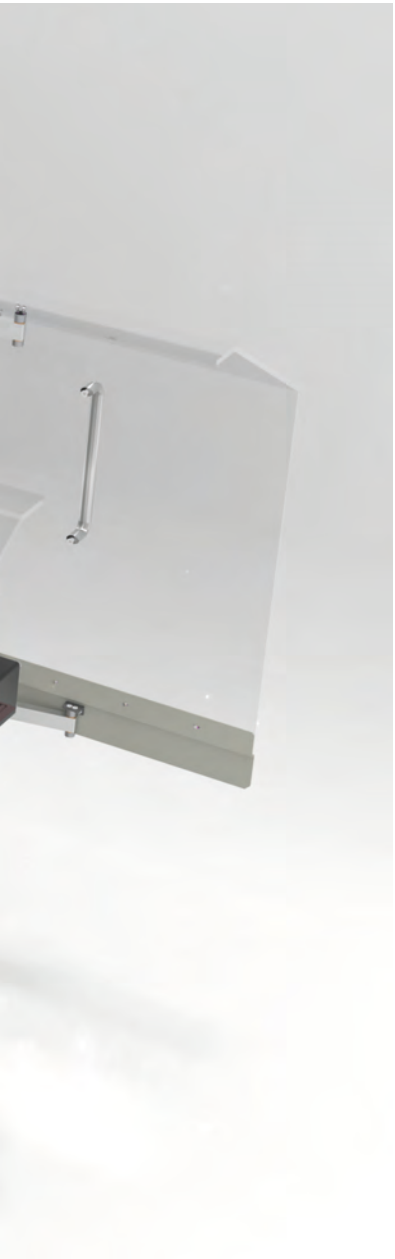
Le esigenze di automazione delle fasi di imballaggio devono quindi fare i conti con molteplici formati, anche molto diversi, che la linea di confezionamento deve trattare, che si differenziano sia per dimensione del flacone, sia per forma/materiale/caratteristiche del contenitore.



ALTECH presenta l'etichettatrice lineare ALline E/C, specificatamente sviluppata per prodotti cosmetici.

Ebbene, dinnanzi a queste esigenze tipiche dell'industria cosmetica ALtech ha presentato **ALline E/C, un sistema lineare di etichettatura autoadesiva**, in grado di **etichettare fronte**, **retro** e **avvolgente** flaconi di vario genere: ellittici, cilindrici, piatti di varia foggia e dimensione, anche con facce inclinate.

Il sistema è stato concepito ponendo la semplicità di utilizzo come il primo obbietto progettuale, semplicità da conseguirsi anche nelle operazioni di cambio formato. Il risultato è un sistema di etichettatura estremamente ergonomico, con tutte le regolazioni dotate di viti e volantini ad azionamento "morbido", equipaggiate di serie di contagiri digitali per garantire un'accurata ripetibilità di posizionamento. Il sistema include gruppi "inclinazione" delle testate per correggere facilmente eventuali inclinazioni dell'etichetta, anch'essi dotati di posizionatori digitali.



La gestione dell'etichettatrice ALline E/C è affidata ad un potente PLC, che controlla tutte le funzioni della macchina, inclusa la sincronizzazione di tutti i dispositivi, che possono cosi inseguire all'unisono eventuali cambi di velocità richiesti dall'operatore.

Il PLC consente anche all'operatore di controllare il funzionamento dell'intero sistema tramite un unico display touch screen, montato su una consolle rotante accessibile da ogni lato della macchina. Esso permette di registrare in ricetta le posizioni di ogni dispositivo, in modo che siano automaticamente richiamate al cambio di formato, e garantisce la ripetibilità delle regolazioni anche in presenza di più operatori presenti in tempi differenti. In opzione è possibile anche motorizzare i movimenti dei volantini, in modo che il cambio formato avvenga in modo completamente automatico, alla semplice pressione di un tasto.

Le prestazioni sono di tutto rispetto: 100-150 prodotti/min, a seconda del formato, sono cadenze "di crociera" per il sistemi ALline E/C di ALTECH, e senza compromessi sulla qualità e l'accuratezza di etichettatura.

Per maggiori informazioni
info@altech.it – www.altech.it

ALTECH
Advanced Labelling Technologies

SETTORI

- FOOD
- PET FOOD
- BEVANDE
- COSMETICO
- CHIMICO
- FARMACEUTICO

ALLEGRINI SPA DEBUTTA A COSMOPACK 2025

innovazione e sostenibilità al centro della nuova offerta per il terzismo

Allegrini S.p.A., azienda italiana con oltre 35 anni di esperienza nel settore cosmetico, annuncia la sua partecipazione a Cosmopack 2025, il più importante salone internazionale dedicato alla filiera produttiva della cosmetica in tutte le sue componenti: dalle materie prime agli ingredienti, dalla produzione conto terzi al packaging, dagli applicatori fino ai macchinari e alle soluzioni full service.

L'azienda, da sempre impegnata nell'innovazione e nella sostenibilità, si presenta al mondo del terzismo con una gamma di soluzioni su misura per il settore al padiglione N20 stand B37.

Grazie ad impianti produttivi all'avanguardia ed alla sua pluridecennale esperienza, Allegrini è in grado di produrre una vasta gamma di detergenti, sia liquidi che in polvere, emulsioni, sieri, oli, gel e lozioni, oltre che collutori, saponi solidi e gel igienizzanti a base alcolica.

L'azienda offre un servizio completo: dalla formulazione, passando per la miscelazione ed il riempimento, fino alla consulenza regolatoria e di marketing, rappresentando un partner capace di garantire un supporto a 360° per lo sviluppo di progetti cosmetici personalizzati.

Il reparto di produzione è dotato di turboemulsori e miscelatori da 50 fino a 6000 Kg e le linee di confezionamento possono gestire formati da 5 a 1000 ml. Grazie all'innovativo know-how tecnico scientifico,

Allegrini è tra i pochi player italiani in grado di industrializzare cosmetici solidi a basso impatto ambientale, sia in polvere che in compresse effervescenti o in pastiglie, le cui formule non contengono acqua e conservanti chimici.

Cosmopack per Allegrini avrà quindi il focus sulle sue formulazioni ecosostenibili: il bagnodoccia solido emolliente, arricchito con oli naturali e ingredienti di origine vegetale per una pelle morbida e idratata e la polvere detergente detox viso, che a contatto con l'acqua si trasforma in una mousse capace di catturare le impurità

e detergere in profondità grazie ad una formula clean e minimale. Inoltre, il bagnoschiuma concentrato in polvere reidratabile che consente di ottenere un detergente morbido e delicato sciogliendo semplicemente 25 grammi di prodotto in 250 ml di acqua tiepida.
Completano l'offerta green di Allegrini il bagnodoccia solido effervescente ed il detergente intimo solido (ginecologicamente testato e patent pending), studiati per offrire una formulazione delicata e sostenibile per la cura quotidiana del corpo e per l'igiene intima.
Cosmopack 2025 sarà il palcoscenico ideale per presentare Allegrini come partner strategico per lo sviluppo di progetti cosmetici innovativi e su misura.
Con un impegno costante nella ricerca di soluzioni sostenibili, l'azienda continua a investire in formulazioni a basso impatto ambientale, packaging ecocompatibili e processi produttivi responsabili, riducendo l'uso di acqua, plastica e conservanti chimici.
Grazie a questa visione orientata al futuro, Allegrini si pone come punto di riferimento per brand e aziende che desiderano coniugare performance cosmetica e rispetto per l'ambiente, offrendo soluzioni concrete per un settore sempre più attento alla sostenibilità.

www.allegrini.com

allegrini
ITALIAN SOLUTIONS

SETTORI

COSMETICO

STELLA MARIS COSMETICI NATURALI

Stella Maris nasce nel 2014 a Canosa di Puglia, dal desiderio di una giovane donna, la Dottoressa Vanessa Garofalo (laureata in farmacia a Bari e specializzata con master in cosmetica presso l'Università di Ferrara, Cosmast).

La fiducia nelle proprie capacità, la certezza nelle competenze personali e l'audacia delle ambizioni portano Stella Maris ad essere in continua espansione nella produzione di cosmetici. Stella Maris garantisce qualità grazie alla certificazione GMP ISO 22716:2007. Certificazione non obbligatoria ma che Stella Maris ha voluto e ottenuto già nel 2016 per poter garantire una qualità elevata della propria produzione e dei proprio prodotti.

Punti di forza sono competenza e ricerca quotidiana delle migliori materie prime per garantire un prodotto qualitativamente elevato e che rispetti determinati standard.
Punto di partenza per la nascita di un cosmetico targato Stella Maris è la scelta delle materie

Stella Maris
Bellezza e Benessere

SETTORI

- COSMETICO
- FARMACEUTICO

prime: selezionate e scelte presso i migliori fornitori, queste sono il fondamento per la creazione dei prodotti. STELLA MARIS idealizza il suo percorso ispirandosi a grandi realtà, e per questo è composta da un team sinergico di professionisti per non lasciare nulla approssimato.

I professionisti di cui è composto studiano ogni situazione in modo pedissequo e scrupoloso.
Infatti, con l'ausilio di un sistema informatizzato per la gestione logistica e l'uso di attrezzature e macchinari innovativi, è capace di ottimizzare il processo produttivo, rendendo Stella Maris efficiente e professionale, in grado di operare competitivamente su tutto il territorio italiano ed estero.
STELLA MARIS realizza e produce qualsiasi prodotto cosmetico garantendo e soddisfacendo le richieste dei propri clienti.

Passione e determinazione sono ciò che spinge Vanessa Garofalo e il team Stella Maris a ricercare ogni giorno modi nuovi per reinventarsi e migliorarsi, studiando soluzioni che possano aiutare ogni cliente e andare incontro alle sue problematiche.

Visit: www.stellamariscosmetica.com

LO YOUTH PROTECTOR DI LA COLLINE CON PACKAGING AIRLESS IN PCR

Le Métaprotecteur di La Colline è il primo "youth protector illuminante eco-consapevole" del marchio svizzero, parte del suo nuovo rituale Clar•Ology. Certificato reef-friendly, è formulato per preservare la giovinezza e la luminosità della pelle. Questo prodotto di skincare avanzato è confezionato con la soluzione Regula Airless Refill di Quadpack, che soddisfa i rigorosi requisiti del marchio in termini di protezione della formula, riciclabilità e design premium.

"Le Métaprotecteur" si presenta nel packaging airless ricaricabile dal produttore e fornitore internazionale di packaging cosmetico Quadpack, realizzato con materiali riciclabili e riciclati

Samy Frois, Packaging Purchasing & Development Manager di La Colline, ha spiegato: "Quadpack ci ha permesso di affrontare la sfida di combinare eco-design e packaging di lusso. Grazie a componenti 100% riciclabili, alla predominanza di materiali riciclati e alla stampa a caldo per facilitare la separazione nei centri di riciclo, Regula Airless Refill ci ha consentito di non scendere a compromessi. Ci ha anche conquistati con l'ampia scelta di opzioni di personalizzazione, sia per la stampa che per i materiali".

Regula Airless Refill è completamente privo di metalli, ricaricabile e realizzato con materiali riciclabili. In linea con la preferenza del marchio per la provenienza locale, è prodotto e decorato presso le strutture di Quadpack in Germania, che utilizzano energia rinnovabile. La soluzione sviluppata per Le Métaprotecteur contiene il 74% di materiale plastico riciclato post-consumo (PCR). Il flacone esterno e il tappo sono realizzati in polietilene tereftalato riciclato (PCR PET). L'interno è in polipropilene (PP) per una ottimale compatibilità ed è perfettamente adattato a limitare il volume del prodotto.

La decorazione sofisticata è stata realizzata utilizzando diverse tecniche per rispecchiare la prestigiosa immagine di La Colline. Il flacone esterno è trattato con una finitura opaca bianca, con il design applicato tramite stampa a caldo e serigrafia a due colori. Il ring, stampato a caldo in argento lucido, collega il flacone alla pompa bianca priva di metalli. Il tocco finale è dato dal tappo, decorato in argento mediante stampa a caldo a copertura totale, un'alternativa più sostenibile, a basse emissioni e priva di solventi rispetto alla metallizzazione. Durante lo sviluppo, i campioni decorati sono stati testati a ogni fase del processo per garantire il corretto look and feel.

In termini di prestazioni, la tecnologia airless aiuta a mantenere l'integrità del prodotto proteggendolo dall'aria e da contaminazioni esterne. Inoltre, ogni applicazione eroga la giusta dose con un elevato tasso di restituzione che riduce gli sprechi.

Ogni rituale di cura della pelle di La Colline è un invito a sperimentare lo "Swiss Bliss". Con Clar•Ology e Le Métaprotecteur, il marchio eleva l'esperienza con un packaging eco-progettato che non pregiudica né le prestazioni né l'estetica di lusso.

www.quadpack.com

QUADPACK

NOVITÀ: SERVIZIO JUST IN TIME

Per alcuni dei nostri prodotti offriamo un servizio "Just in time" tenendo gli articoli disponibili a stock sia per piccole che per grandi quantità.

A seconda delle varie esigenze vi è quindi la possibilità di acquisti a partire da una scatola, il cui numero di pezzi varia a seconda dell'articolo, fino al quantitativo disponibile.

Qualora fosse necessario un quantitativo superiore rispetto alla disponibilità i tempi di consegna sarebbero comunque di circa 3 settimane dall'ordine.

I prodotti che rientrano nel servizio Just in time sono i flaconi della Serie Kristal e Cosmea Pet in colore neutro e bianco, i flaconi Aurora 100 ml, Cremona 100 ml, Maleo 100 ml e 80 ml in HDPE neutro.

Per qualsiasi informazione contatta il nostro customer service.

Piccoli Plast opera da oltre venticinque anni nel settore del packaging per contenitori soffiati ed articoli tecnici.

La nostra produzione è diversificata ed è in grado di far fronte a tutte le richieste di vari settori quali: alimentare, cosmetico, farmaceutico, chimico/detergenza e coating.
La nostra azienda è inoltre specializzata nella produzione di camicie/liner standard e rastremate per fusti iso-container e tronco-conici da 10 a 217 litri.

Disponiamo di un'ampia gamma di prodotti standard che viene costantemente ampliata ed arricchita con novità, per poter offrire alla nostra clientela prodotti sempre più innovativi ed al passo coi tempi.

Realizziamo contenitori da 5 cc a 200 litri, in colori standard o personalizzati e, a richiesta, offriamo un servizio di decorazione con tempi di produzione molto brevi. Piccoli Plast è la risposta giusta per chi cerca puntualità, flessibilità, dinamicità e rispetto per l'ambiente.

www.piccoliplast.com

SETTORI

- FARMACEUTICO
- COSMETICO

TECNOLOGIA E TRADIZIONE: COME L'INDUSTRIA DEL PROFUMO STA RISCOPRENDO L'ARTIGIANALITÀ

dalla nostra redazione

Nell'era della produzione di massa, l'industria dei profumi sta vivendo una rinascita grazie a tecnologie innovative che permettono la creazione di fragranze di qualità artigianale su scala industriale

La rivoluzione tecnologica sta trasformando il modo in cui vengono prodotti i profumi, combinando l'efficienza della produzione industriale con la raffinatezza e la personalizzazione tipiche dell'artigianato.

Una delle tecnologie più promettenti in questo campo è la microfluidica, che permette la manipolazione di fluidi a livello microscopico. Questa tecnologia consente di miscelare gli ingredienti in proporzioni estremamente precise, risultando in fragranze più complesse e sfumate.

All images: pexels.com

Inoltre, la microfluidica riduce il consumo di materie prime e minimizza gli sprechi, contribuendo alla sostenibilità ambientale.

Un altro aspetto fondamentale è l'uso dell'intelligenza artificiale (IA) nella creazione di nuove fragranze. L'IA può analizzare migliaia di combinazioni di essenze e prevedere quali saranno più gradevoli, accelerando notevolmente il processo di sviluppo del prodotto. Questo approccio non solo aumenta l'efficienza ma apre anche la strada a profumi personalizzati, dove i clienti possono avere fragranze uniche create specificamente per loro.

La tecnologia sta anche rivoluzionando la fonte delle essenze. Con la biotecnologia, è possibile produrre oli essenziali e aromi attraverso la fermentazione microbica, evitando l'uso di risorse naturali rare o in via di estinzione. Questo non solo garantisce una maggiore sostenibilità, ma permette anche di ottenere profili olfattivi impossibili da realizzare con metodi tradizionali.

Inoltre, l'avvento della stampa 3D ha aperto nuove possibilità nella progettazione e produzione di flaconi di profumo. Con questa tecnologia, le aziende possono creare imballaggi unici e personalizzati con una rapidità e una precisione impensabili con i metodi tradizionali. Questo non solo migliora l'estetica del prodotto ma permette anche una personalizzazione senza precedenti.

Infine, l'attenzione al dettaglio e alla qualità, tipica dell'artigianato, è sempre più presente anche nelle grandi produzioni. Il controllo qualità, assistito da sofisticati strumenti analitici, assicura che ogni bottiglia di profumo mantenga un livello di eccellenza costante, proprio come se fosse stata creata a mano da un maestro profumiere.

Risulta evidente che l'integrazione tra tecnologia avanzata e metodi artigianali sta portando a una nuova era nella produzione di profumi. Questo connubio offre non solo prodotti di qualità superiore ma apre anche la strada a una maggiore personalizzazione e sostenibilità. Il futuro del profumo è un perfetto equilibrio tra innovazione tecnologica e rispetto della tradizione.

MULLER & KOSTER: ESSENZE, OLII ESSENZIALI FRAGRANZE NATURALI E AROMI PER COSMETICI

75 anni fa, MULLER & KOSTER S.P.A. ha dato inizio a un viaggio appassionante. Nel 1945 infatti veniva fondata l'azienda che ha portato la profumeria in Italia. A partire da quel momento, e per ognuno dei 75 anni di storia, MULLER & KOSTER S.P.A. ha vissuto una profonda trasformazione, dimostrando una costante capacità di reinventarsi.

Questo percorso, pieno di sfide, ha reso MULLER & KOSTER S.P.A. ciò che è oggi. L'unica azienda essenziera italiana al 100% famigliare, che progetta, sviluppa e produce essenze, aromi per cosmetici oli essenziali e fragranze naturali in Italia.
Un'azienda solida con sedi in Italia ed in Francia. Una società che cresce e continua a offrire le migliori soluzioni per rendere più profumata la vita delle persone.

MULLER & KOSTER S.P.A. ha aperto le porte dello stabilimento di Milano nel 1945 con una produzione di essenze per saponi e bagnoschiuma e, dopo 40 anni passati a produrre fragranze iconiche per la storia del marchio, l'azienda ha deciso di costruire un nuovo sito produttivo più grande e moderno, spostando così la produzione da Milano a Liscate a partire dal 2008. Lo stabilimento viene inaugurato con il lancio del più grande robot per la produzione di fragranze in Europa, Roxane Gt che pesa automaticamente 365 materie prime.

Oggi, la casa essenziera vanta tre robot di produzione: Roxane Gt, Roxane A ed impianto automatico per gli oli essenziali da cui escono 50.000 prodotti al mese tra essenze, aromi per cosmetici, fragranze naturali ed oli essenziali. MULLER & KOSTER S.P.A. inoltre progetta le sue fragranze nei laboratori di ricerca e sviluppo di Grasse in Francia con i più sviluppati strumenti a disposizione dei suoi tecnici profumieri. Ad oggi, MULLER & KOSTER S.P.A. ha prodotto oltre 35.000 nuove fragranze.

MULLER & KOSTER
Fragrances and Flavours

SETTORI

- FARMACEUTICO
- COSMETICO

In questi 75 anni, Muller & Koster S.p.A. ha lanciato sul mercato 35.000 fragranze, 140 oli essenziali, ed un ampio listino di aromi per cosmetici, in diverse versioni e profili allergenici. Merita anche sottolineare il fatto che, a partire dal 2019, la gamma del marchio ha sperimentato un importante salto in avanti con l'ingresso nel segmento delle fragranze naturali con un listino di oltre 300 fragranze 100% naturali certificabili Natrue e Cosmos.

L'evoluzione e la modernizzazione delle fragranze è stata una costante lungo tutto il viaggio, e a ciò si è sommato uno sviluppo tecnologico che ha plasmato ogni aspetto delle essenze, dagli aspetti tecnici al rispetto delle normative cogenti fino alla eliminazione degli allergeni. Inoltre, come parte dell'impegno di MULLER & KOSTER S.P.A. per una produzione più sostenibile e rispettosa dell'ambiente, la Casa è impegnata in una forte riduzione dei consumi elettrici e delle risorse naturali.

Nel contempo, a dimostrazione di questa capacità di evolversi e trasformarsi comple-

tamente, nel 2019 MULLER & KOSTER S.P.A. ha ricostruito ed innovato completamente i suoi spazi produttivi e di ricerca italiani, riprogettando ex novo un area di 8000 metri quadri. I nuovi laboratori contribuiscono allo sviluppo di due importanti dimensioni all'interno di MULLER & KOSTER S.P.A. Da un lato, ha l'obiettivo di continuare a spingere la trasformazione digitale e aumentare l'efficienza tramite la digitalizzazione dei processi. Nel contempo, intende rafforzare modelli di business collegati ai nuovi concetti di profumazione naturale, assenza di allergeni, prodotti sostenibili, con particolare focus sulle certificazioni Cosmos e Natrue.

Da 75 anni, MULLER & KOSTER S.P.A. è presente nella vita delle persone ed ha tenuto a mostrare il proprio impegno nei confronti della società e dei suoi bisogni in un momento complesso come quello causato dal COVID-19. In questo periodo, in MULLER & KOSTER S.P.A. sono state realizzate diverse iniziative per lottare contro la propagazione del virus. Iniziative finalizzate, nel concreto, alla realizzazione di miscele di oli essenziali con accertate proprietà sanificanti richieste da tutti i produttori di prodotti sanificanti.

Un team di tecnici profumieri ha lavorato per settimane allo sviluppo di miscele sanificanti per mani, ambiente e tessuti. Come risultato, sono state prodotte miscele sanificanti, fatte pervenire alle aziende produttrici di igienizzanti. Un granello di sabbia per dare una speranza di futuro. Riconquistando, poco a poco, la libertà.

www.mullerkoster.com

MULLER & KOSTER
Fragrances and Flavours

everything is new at Muller & Koster even our glass
we will ensure the best quality and innovation for your fragrances
call us and ask for samples you will be amazed

Muller & Koster S.p.a. Via Papa Giovanni XXIII, 12, 20060 Liscate MI - phone: +39.02.9565611 - www.mullerkoster.com

IL POLO TECNOLOGICO DELLA COSMESI È L'ASSOCIAZIONE DI RIFERIMENTO PER LE AZIENDE DELLA FILIERA PRODUTTIVA COSMETICA E DEL MAKE-UP

Fondato nel 2005 a Crema, nel cuore della Cosmetic Valley italiana, il Polo della Cosmesi nel tempo è cresciuto, si è strutturato, acquisendo autorevolezza nel settore a livello internazionale. Oggi l'Associazione annovera più di 80 aziende rappresentative del sistema cosmetico ed espressione dell'Italian touch, quel mix di qualità, innovazione ed esperienza che caratterizza il beauty Made in Italy. Tra gli associati figurano aziende di produzione e distribuzione delle materie prime, bulk/prodotto, R&D, riempimento, packaging primario e secondario, decorazioni, confezionamento, automazione e robotica.

L'Associazione, che si pone come obiettivo quello di stimolare il networking e il dialogo tra le imprese, si occupa anche di: formazione avanzata e consulenza,

ufficio stampa, comunicazione e eventi, matchmaking e internazionalizzazione.

Fautore di diverse iniziative di crescita e promozione delle imprese sul territorio, il Polo della Cosmesi è tra i fondatori del Global Cosmetics Cluster Europe: progetto di sviluppo internazionale rivolto alle PMI e finanziato dall'Unione Europea che vede impegnati i più importanti cluster cosmetici (Cosmetic Valley - Francia, Beauty Cluster -Barcellona, AEBB - Associação Empresarial da Beira Baixa - Portogallo, TransilvaniaLifeStyle - Romania, İKMİB - İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği - Turchia) nel supportare le imprese interessate a accedere a nuovi mercati esteri favorendo la R&D e la cooperazione internazionale.

Anche in tema di formazione la proposta del Polo della Cosmesi si distingue per assortimento e qualità, grazie alle partnership con primarie società di consulenza e agenzie di trend internazionali: il catalogo conta decine di corsi avanzati e di webinar gratuiti fruibili comodamente online.

www.polocosmesi.com

OLTRE IL CONTENITORE: IL PACKAGING COSMETICO COME LINGUAGGIO, ESPERIENZA E STRATEGIA

Non è solo un contenitore, è un messaggio. Il packaging cosmetico seduce, racconta e anticipa l'esperienza del prodotto, trasformandolo in un oggetto del desiderio.

Tra forme iconiche, dettagli sensoriali e strategie di branding, scopriamo come il design possa fare la differenza.

a cura di
Elisa Crotti

Il packaging cosmetico non è un semplice involucro: è un narratore silenzioso, un seduttore strategico e un ponte tra desiderio e realtà. Un prodotto di bellezza viene percepito e giudicato ben prima che la formula tocchi la pelle, attraverso un'esperienza visiva e sensoriale che costruisce aspettative e influenza la decisione d'acquisto. Cosa sarebbero certi profumi se il loro packaging non fosse in grado di evocare un sogno? 1 Million di Paco Rabanne a effetto lingotto d'oro, Good Girl di Carolina Herrera con la sua iconica scarpa, e tanti altri esempi dimostrano come il design possa essere una leva potentissima.
La confezione non custodisce solo una crema, un profumo o un siero: racchiude una promessa.

Il primo sguardo: quando il packaging racconta il prodotto prima ancora di aprirlo

La prima impressione è tutto. In una frazione di secondo, il consumatore formula un'opinione basata su forma, colore, materiali e texture del packaging. L'eleganza di un flacone satinato, la trasparenza che lascia intravedere la purezza del contenuto, il contrasto tra finiture lucide e opache: ogni dettaglio è un codice visivo che può comunicare lusso, freschezza, innovazione o naturalità.

Un'ulteriore ricerca ha analizzato il ruolo del colore del packaging nell'attrarre l'attenzione del consumatore. Lo studio ha rivelato che le confezioni con colori vivaci e contrastanti vengono notate più rapidamente rispetto a quelle con tonalità neutre. Inoltre, i prodotti con packaging nero e dorato sono stati percepiti come più lussuosi, mentre quelli con tonalità pastello hanno evocato un'idea di delicatezza e naturalezza. Questo dimostra come il colore sia uno strumento potente per definire la percezione del brand e del prodotto.

Proprio alla luce di queste considerazioni, non stupisce come alcuni packaging siano diventati iconici, capaci di definire un'intera categoria: il flacone squadrato di Chanel N°5, che evoca rigore e intramontabilità; la crema La Mer, con il suo barattolo bianco essenziale che suggerisce purezza e scienza; le confezioni magnetiche e inclusive di Fenty Beauty, che incarnano modernità e diversità.

Il ruolo dei sensi: dal tatto al suono dell'apertura

Il packaging cosmetico è un'esperienza **multisensoriale**. Il tatto gioca un ruolo chiave: una superficie vellutata trasmette morbidezza e delicatezza, un tappo magnetico che si chiude con un "clic" comunica sicurezza e precisione. Anche il peso del flacone è una variabile strategica: un packaging leggero può essere associato a un prodotto pratico e dinamico, mentre un barattolo più massiccio trasmette un'idea di esclusività e valore.

In proposito, uno studio condotto da The Sixth W ha dimostrato come la modifica di specifici elementi del packaging possa alterare completamente la percezione del prodotto. In particolare, è stato osservato che un flacone con una texture vellutata e un tappo magnetico a chiusura controllata viene percepito come più pregiato rispetto a uno con una chiusura tradizionale. Questo effetto è il risultato di un'interazione sensoriale raffinata, che comunica sicurezza e qualità.

Neuroscienza e marketing lavorano insieme per creare un'esperienza memorabile: studi dimostrano che la percezione della qualità di un prodotto aumenta se il packaging offre un'interazione piacevole. Qualche esempio? Il suono metallico del tappo di un rossetto di lusso, la resistenza calibrata di un dosatore airless, il senso di freschezza dato da un flacone in vetro.

Strategie di differenziazione: il design che crea fidelizzazione

Il packaging è un potente strumento di branding. Nel mercato cosmetico, due tendenze opposte si scontrano: **minimalismo vs massimalismo**. Da un lato, marchi dal design essenziale e sofisticato che esprime un lusso discreto basato sulla qualità della formula. Dall'altro, il fascino estetico di brand che con il loro packaging opulento e ricco di dettagli dorati, trasformano il prodotto in un pezzo da collezione.

La psicologia del colore è un altro fattore chiave: le tonalità dorate e metallizzate trasmettono lusso, mentre come accennato i colori pastello vengono utilizzati per i prodotti dedicati alle pelli sensibili. I brand studiano attentamente le palette per evocare emozioni precise e rafforzare la percezione del prodotto.

Un altro trend sempre più diffuso è l'effetto "collezione". Packaging componibili, edizioni limitate, collaborazioni con artisti e designer rendono i prodotti oggetti desiderabili, spingendo il consumatore a collezionarli. Esempi di successo sono le confezioni riutilizzabili di Guerlain per i rossetti Rouge G o le palette magnetiche personalizzabili di Anastasia Beverly Hills.

Il futuro del packaging cosmetico: tra intelligenza artificiale e personalizzazione estrema

Le tecnologie stanno ridefinendo il concetto di packaging. Il futuro parla di smart packaging, con confezioni che cambiano colore in base alla temperatura, tappi dotati di sensori che monitorano la quantità di prodotto rimanente ed etichette interattive con QR code che offrono esperienze digitali personalizzate.

L'intelligenza artificiale sta entrando nel settore, permettendo la creazione di packaging su misura. Ci si spinge fino a un flacone che si adatti ai dati biometrici dell'utilizzatore, suggerendo la quantità ideale di prodotto da applicare, o confezioni che si modificano in base alle esigenze ambientali per preservare meglio il contenuto.

Un altro grande tema è la personalizzazione estrema. Oggi, i consumatori cercano prodotti unici, e i brand rispondono con packaging customizzabili: nomi incisi, scelte di colore personalizzabili, confezioni modulabili che si adattano alle esigenze individuali. Il packaging non è più solo un contenitore, ma un'esperienza sartoriale (la solita, intramontabile "experience") che rende il prodotto ancora più esclusivo.

Il packaging cosmetico è molto più di una cover del prodotto, e non è nemmeno solo estetica. È una combinazione perfettamente equilibrata di emozione, strategia e innovazione. Un buon packaging non si limita a contenere: **racconta, seduce e fidelizza.**

PACKAGING PER IL BENESSERE EMOTIVO

Quadpack ha creato tappi e collar per i roll on porta fragranze di Neuraé, il marchio Sisley di prodotti per la cura della pelle basato sulle neuroscienze

Neuraé è un nuovo brand di Sisley basato sulla connessione tra la pelle e le emozioni che valorizza le emozioni positive, concentrandosi su benessere, energia e serenità attraverso una routine in tre fasi. Il packaging dei prodotti neurocosmetici è sapientemente progettato e include vasi e flaconi in vetro con tappi e collarin legno d'acero dal produttore e fornitore internazionale di packaging cosmetico Quadpack, che ha anche sviluppato i suoi straordinari roll-on, creando un'ampia gamma di contenitori pensati per tutti i sensi. Le formule di Neuraé sono composte per almeno il 95% da ingredienti di origine naturale. La gamma comprende un siero e tre creme per il viso, completate da fragranze roll-on chiamate "Emotion Boosters". La routine prevede tre semplici passi: ristabilire l'equilibrio della pelle con il siero armonizzante "harmonie"; applicare la crema viso "joie", "énergie" o "sérénité", a seconda dello stato d'animo auspicato; e potenziare con la giusta fragranza. Il marchio è chiaro riguardo ai suoi obiettivi di packaging e ha affermato: "Puntiamo a ridurre la nostra impronta ecologica, utilizzando vetro, plastica riciclabile e legno". Gli esperti del legno di Quadpack hanno collaborato con Neuraé per selezionare il tipo di legno e la finitura più adeguata. L'azienda ha scelto l'acero per la sua superficie chiara e la finitura liscia e raffinata. I collar e i tappi per i contagocce, i vasetti e i roll-on sono stati progettati e prodotti su misura nello stabilimento Quadpack Wood in Spagna, alimentato da energia rinnovabile e da un impianto a biomassa basato sugli scarti di produzione. Proveniente esclusivamente da foreste gestite in modo sostenibile, ogni singolo componente in legno è unico e dotato della propria venatura. Ogni tappo è stato marchiato mediante un accurato processo di incisione laser. Il laser è stato meticolosamente calibrato per garantire l'incisione superficiale ed evitare il tipico effetto bruciato, per cui l'acero si presta come materiale perfetto. Gli Emotion Booster, a loro volta, hanno una dimensione ideale da portare in viaggio. I flaconi in vetro da 6,5 ml sono stati laccati e decorati con una serigrafia in monocolore. L'applicatore a sfera per ogni variante è dotato di una gemma: giada per énergie, quarzo rosa per joie e ametista per sérénité. Anche in questo caso il tappo è in acero.

Nel complesso, il legno naturale, il vetro e le gemme esaltano il fascino sensoriale della gamma, sostenendo Neuraé nella sua ricerca di "nutrire la pelle e favorire il benessere".

SETTORI

PACKAGING COSMETICO

DELTA SERVICE E L'EVOLUZIONE NEL MONDO DELLA COSMESI

Delta Service Automation, leader nel settore delle Etichettatrici Automatiche, nasce nel 1991 come una realtà focalizzata sull'assistenza, che negli anni seguenti si specializza sulla produzione di SISTEMI DI ETICHETTATURA.

Nel 2001 l'impresa passa sotto la proprietà integrale della famiglia Lena e nel 2006 si trasferisce in una sede di oltre 1000 mq a Vaprio d'Adda, al confine con le province di Milano, Bergamo e Monza Brianza, nel cuore della Cosmetic Valley italiana.

Il core business di Delta Service Automation è la produzione di etichettatrici. Con il passare del tempo però ci sono diversificati rispetto alla concorrenza, ampliando la gamma prodotti con soluzioni di Marcatura e Lottizzatura, Movimentazione prodotto e confezionamento affiancando nuove soluzioni in grado di potenziare i processi di identificazione ed etichettatura lungo la supply chain.

Hanno sistemi di sovrastampa TTO, laser CO2, laser fibra, inkjet e thermal-inkjet, markem-imaje e Keyence ,per il mondo della marcatura, stampanti a trasferi-

SETTORI

- COSMETICA
- FARMACEUTICO
- ALIMENTARE

mento termico per etichette CAB e NOVEXX, label editor come Codesoft e NiceLabel, e laddove la Soluzione non esista, Delta Service Automation la sviluppa.

Lavorando molto nel Mondo della cosmesi, che come molti altri mercati in questi ultimi anni si è indirizzato verso il Green, puntano all'eliminazione di prodotti inquinanti o indifferenziabili , è stata inserita nella gamma prodotti La Flowpack, sviluppata con i nostri Partner, idonea all'uso di packaging in cellulosa, fornendo ai nostri Clienti film BioPlastici compostabili Home&Industry rispettanti la normativa EN13432.

Nel 2021 saremo presenti al COSMOPROF dal 18 al 22 marzo, esponendo le nostre soluzioni DLM di etichettatura per la cosmesi e con la Flowpack BioPlastic Ready e relativi film BioPlastici compostabili "Home&Industry", facendo cosi' toccare con mano il prodotto considerato Compostabile da tutti i paesi Europei.

deltaservicesrl.com

ONE VISION
ONE FUTURE
ONE SUPPLIER

the All-In-One **PHARMA**

In today's ever-changing world, complexity has become an opportunity. An opportunity to create new dimensions, advanced connections and effective solutions together with a single supplier who can provide everything you need to shape the future of pharma.

Visit us at
PHARMINTECH 2025
Milan, ITALY • 27-30 May • Hall 2, Booth B46-C45

ima.it/pharma

IMA SPA

IMA PHARMA A PHARMINTECH 2025 SCOPRITE LE NOSTRE SOLUZIONI ALL-IN-ONE PER IL SETTORE FARMACEUTICO

Le Divisioni Farmaceutiche del Gruppo IMA e i suoi specialisti sono lieti di presentare **IMA Pharma, il fornitore All-In-One** specializzato nella progettazione e produzione di macchine innovative e linee complete per il processo e il confezionamento di prodotti farmaceutici e nutraceutici, progetti riguardanti la digitalizzazione, la sostenibilità e soluzioni di servizio al cliente.

Incontro con le Divisioni in fiera:
IMA Active, partner ideale per ogni fase di lavorazione dei prodotti solidi orali, esporrà **ADAPTA 50**, macchina d'avanguardia per il riempimento di capsule. Una soluzione versatile, disponibile in diverse configurazioni, progettata per gestire con precisione combinazioni di prodotti complessi in capsule rigide di gelatina o il microdosaggio di polveri per inalatori a polvere secca (DPI). Grazie a un sistema di dosaggio volumetrico e a motori lineari per una movimentazione delicata, ADAPTA 50 garantisce dosaggi accurati senza compressione. I dosatori compatti, dotati di trattamenti superficiali specifici, consentono inoltre di lavorare anche polveri altamente coesive con facilità.

Sarà inoltre possibile scoprire l'**IMA Active Competence Center**, un hub di eccellenza dove oltre 50 anni di esperienza si traducono in supporto, formazione e consulenza per accelerare la R&D, ottimizzare i processi e condurre test all'avanguardia.

IMA Life offre un portfolio prodotti completo per il trattamento di liquidi e polveri in ambiente asettico e non. Le soluzioni includono lavatrici, tunnel di depirogenazione, linee complete per il riempimento e la chiusura di liqui-

di e polveri per flaconi, fiale e confezioni "Ready-To-Use" (RTU), liofilizzatori e relativi caricatori/scaricatori automatici, tecnologie di isolamento, etichettatrici per flaconi e cartoni oltre ad attrezzature ausiliarie.

Dopo la presentazione in anteprima mondiale ad Achema 2024, IMA Life espone **TILE-X,** innovazione rivoluzionaria totalmente gloveless per il riempimento e la chiusura di piccoli lotti produttivi di Ready-To-Use. TILE-X nasce per rispondere ai requisiti dell'Annex 1 delle guidelines GMP ed è ideale per prodotti di alto valore (i.e. medicine personalizzate, Cell&Gene, ATMPs). Un concetto modulare che gestisce i prodotti Ready-To-Use (siringhe, flaconi e carpule), con tecnologie elettromagnetiche per garantire una lavorazione precisa, zero attrito ed in modalità 100% gloveless. Anche il cambio degli ugelli di riempimento è completamente automatico, così come il cambio degli impattatori microbiologici monouso.

In esposizione troviamo anche **HYPER**: macchina di ultima generazione, top di gamma delle etichettatrici prodotte da IMA Life. La macchina implementa le più recenti tecnologie per l'etichettatura ad alta velocità, compresa la capacità di autoregolare i parametri di lavoro e quindi di migliorare la produttività. Completamente modulare, è in grado di integrare qualsiasi tipo di stampante e di applicare anche i fogli illustrativi.

La tecnologia brushless assicura il corretto posizionamento dei contenitori e un'estrema precisione nell'applicazione delle etichette. Hyper nasce per il settore farmaceutico e personal care ed etichetta flaconi, bottiglie e altri contenitori, fabbricati con qualsiasi tipo di materiale, dal vetro alla plastica o all'alluminio, e di qualsiasi forma: quadrata, rotonda, alta o meno, e dispone di un sistema di serializzazione che consente la tracciabilità del singolo contenitore.

Specializzata nel packaging primario e secondario, **IMA Safe** realizza macchine blisteratrici, contatrici di capsule e compresse, confezionatrici di bustine e stick, riempitrici di tubetti e astucciatrici. Le soluzioni di fine linea, dalla robotica, alla movimentazione, al sovra-avvolgimento, all'imballaggio e alla pallettizzazione, sono fornite dall'End of Line Hub.

In fiera anche la **DYNAMICA Paper Tray** che offre soluzioni di packaging innovative per prodotti parenterali e dispositivi medici, utilizzando vassoi di carta inseriti in scatole di cartone e volte a ridurre l'impatto ambientale.

La **C1290** rappresenta il frutto di anni di esperienza nel settore del riempimento tubi e il risultato è una macchina completa, veloce e intuitiva, progettata per ottimizzare efficienza e produttività.

La **SAAS** è una macchina FFS verticale all'avanguardia, ideata per la produzione di supposte; progettata per garantire robustezza e affidabilità, si distingue per l'elevata velocità di produzione, il basso livello di rumorosità e il rispetto degli standard igienici e di sicurezza.

Gli esperti dell'**End of Line Hub** saranno inoltre presenti per illustrare e mettere in evidenza le ultime soluzioni disponibili per completare la linea. Queste includono un'ampia gamma di opzioni, da macchine impacchettatrici e avvolgitrici, imballatrici, palettizzatori e depalettizzatori, a sistemi integrati all'avanguardia con soluzioni robotiche per garantire maggiore flessibilità ed efficienza.

IMA Pharma è leader mondiale nella progettazione e produzione di macchine automatiche per il processo e il confezionamento di prodotti farmaceutici e nutraceutici, grazie all'alto profilo tecnologico unitamente alla capacità di offrire soluzioni studiate su misura che soddisfano le richieste più sofisticate del mercato, grazie a divisioni altamente specializzate: **IMA Active** (Solid Dose Solutions), **IMA Life** (Aseptic Processing & Freeze Drying Solutions), **IMA Safe** (Packaging Solutions) e **IMA BFB** (End of Line Solutions).

IMA Active offre una gamma completa di macchine per la produzione di prodotti in forma solida orale: impianti per la granulazione, comprimitrici, opercolatrici con un ampio assortimento di sistemi di riempimento e controllo, impianti per il rivestimento di capsule e compresse in bassina perforata e solida, macchine per il controllo del peso di capsule e compresse, sistemi di movimentazione prodotto e di lavaggio.

IMA Life, che comprende anche le gamme produttive dei siti di IMA Life Calenzano, IMA Life Pharmasiena, IMA Life North America, IMA Life Beijing e IMA Life Shanghai, offre macchine e linee complete per il processo di liquidi e polveri in ambiente asettico e non: impianti di lavaggio e sterilizzazione, tecnologie di decontaminazione, riempitrici di fiale e flaconi nonché di siringhe, flaconi e carpule pre-ghierate Ready-To-Use per alta e media velocità, soluzioni gloveless per ATMPs/terapie cell & gene, micro e macrodosatrici per polveri, chiuditrici, linee complete in isotecnia o altra tecnologia di contenimento (RABS), processi di liofilizzazione e tecnologie innovative per il continuous spray freeze drying, impianti di liofilizzazione (industriali e da laboratorio) e sistemi automatici/semi-automatici di carico e scarico per liofilizzazione.

IMA Life offre inoltre macchine per l'assemblaggio ed etichettatura di siringhe, etichettatrici per flaconi, fiale, penne pre-riempite, contenitori monodose (BFS) e astucci dotate di sistemi "Track & Trace" e serializzazione, soffiatrici, depaccatrici ed invassoiatrici.

IMA Safe annovera nella propria gamma anche la produzione di IMA Safe Swiftpack, IMA North America (IMA Safe Nova), IMA Safe Comadis, IMA PG, Perfect Pack e le ultime acquisite Omas Tecnosistemi e IMA Sarong. IMA Safe progetta e costruisce linee complete per il confezionamento primario e secondario rivolte all'industria farmaceutica, nutraceutica e cosmetica.

In particolare, fornisce una gamma completa di blisteratrici e termoformatrici profonde, contatrici per capsule e compresse, riempitrici di tubi e vasetti, formatrici e riempitrici per bustine e stick, astucciatrici orizzontali e verticali, macchine per il processo e il riempimento di liquidi e creme e macchine per la produzione di supposte e monodose.

Soluzioni complete di fine linea sono progettate da **IMA BFB** insieme a **Ciemme**, **Mespic** e **Phoenix**: dall'avvolgimento all'incartonamento, dalle soluzioni di stampa e applicazione etichette alla palletizzazione.

Insieme uniscono competenze e conoscenze uniche, interagendo in un ambiente in cui persone, impianti e tecnologia si uniscono in perfetta sinergia creando innovazione e soluzioni progettate per aumentare il valore del prodotto.

Tutto ciò da un solo e unico partner: **IMA Pharma**.

Per maggiori informazioni, visitate:
www.ima.it/pharma/

IMA SPA
Sustain Ability

SETTORI

- FARMACEUTICO
- CHIMICO
- FOOD & COSMETICO

IL SISTEMA INTUITIVO PER CREARE CUSCINI D'ARIA A PARTIRE DA DIVERSI TIPI DI FILM

La nuova macchina AIRplus® Mini Touch di Storopack è compatibile con diversi tipi di film e offre un funzionamento rapido e intuitivo grazie al display touch, che può essere posizionato sul fronte o sul retro

AIRplus® Mini Touch di Storopack è un sistema estremamente versatile, in grado di produrre cuscini d'aria a partire da diversi tipi di film fino a 400 mm di larghezza. È dotato di un display touch che può essere posizionato sul fronte o sul retro della macchina, un'interfaccia intuitiva che permette di configurarla con facilità e in poco tempo. È possibile scegliere fra tre modalità: manuale, in base alla lunghezza e automatica. La macchina dispone inoltre di una libreria preinstallata, che consente di scegliere i parametri per i diversi tipi di film. AIRplus® Mini Touch è compatibile con tutti i moduli COMFORT.PROTECT di Storopack.

Comoda e all'avanguardia.
AIRplus® Mini Touch è l'unica macchina per imballaggi sul mercato dotata di display touch con posizione regolabile, che rappresenta un grande vantaggio in termini di configurazione e manutenzione. Anche se la macchina viene integrata in una linea e quindi è meno accessibile su tutti i lati, il display può essere posizionato in un punto di facile accesso.

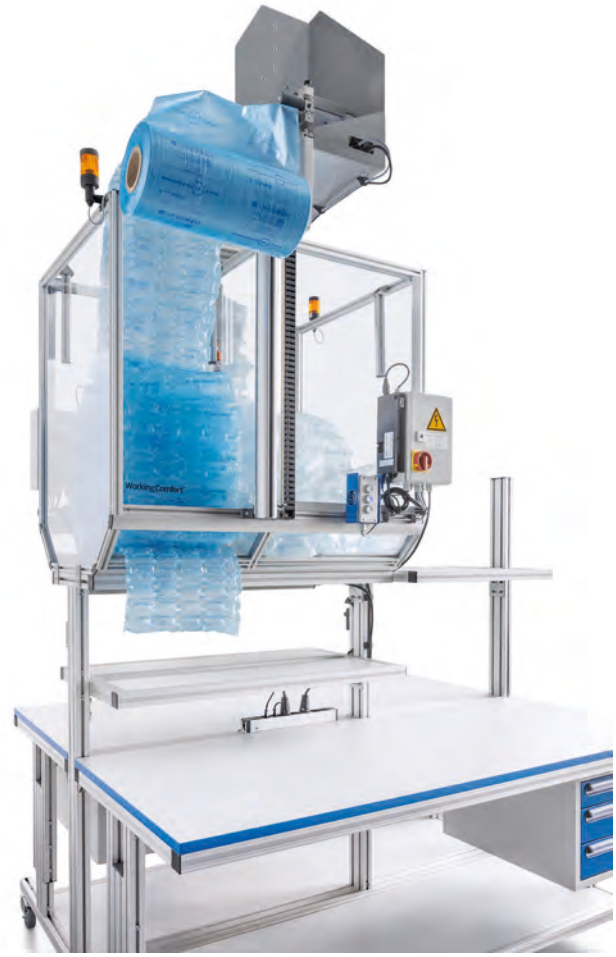
www.storopack.it

STOROpack

AIRplus® Mini Touch offre un funzionamento rapido e intuitivo e può lavorare diversi tipi di film.

SETTORI

- FARMACEUTICO
- ALIMENTARE



AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.

TECNOLOGIE SMART PER TRACCIABILITÀ E SICUREZZA FARMACI

La digitalizzazione sta ridefinendo il settore farmaceutico, e il packaging gioca un ruolo chiave in questa trasformazione. L'introduzione di tecnologie intelligenti nei materiali di confezionamento sta migliorando la sicurezza, la tracciabilità e l'interazione tra produttori, distributori e pazienti.

Uno degli sviluppi più rilevanti riguarda l'uso di codici QR e tag RFID, strumenti essenziali per garantire l'autenticità dei farmaci e combattere la contraffazione. Attraverso una semplice scansione con lo smartphone, operatori sanitari e pazienti possono accedere a informazioni dettagliate sul prodotto, verificandone la provenienza e la corretta modalità d'uso.

La tracciabilità è un altro aspetto fondamentale. Grazie alla serializzazione e ai database basati su blockchain, è possibile monitorare ogni fase del ciclo di vita del farmaco, riducendo il rischio di frodi e migliorando l'efficienza logistica. Un sistema di tracciamento avanzato permette inoltre di identificare rapidamente eventuali lotti difettosi, agevolando i ritiri dal mercato e garantendo una maggiore sicurezza per i consumatori.

a cura della
redazione

Le innovazioni nel smart packaging non si limitano alla logistica, ma coinvolgono anche l'interazione con i pazienti. Alcune aziende stanno sviluppando confezioni dotate di sensori in grado di rilevare se il farmaco è stato assunto correttamente, inviando promemoria digitali in caso di dimenticanza. Questi dispositivi possono risultare particolarmente utili per terapie a lungo termine o per pazienti con malattie croniche, contribuendo a migliorare l'aderenza terapeutica.

Un altro ambito in crescita è l'integrazione di indicatori intelligenti, come etichette termosensibili che segnalano

eventuali alterazioni della temperatura durante il trasporto. Questo è particolarmente rilevante per i farmaci biologici, che richiedono condizioni di conservazione specifiche per mantenere la loro efficacia.

L'adozione su larga scala dello smart packaging è incentivata anche dalle normative in materia di sicurezza farmaceutica. L'Europa, attraverso il regolamento Falsified Medicines Directive (FMD), ha reso obbligatoria la serializzazione dei farmaci per combattere la contraffazione. Negli Stati Uniti, la Drug Supply Chain Security Act (DSCSA) impone requisiti stringenti sulla tracciabilità dei medicinali.

Le sfide da affrontare riguardano principalmente i costi di implementazione e la necessità di standardizzazione tecnologica.
Tuttavia, i benefici in termini di sicurezza, efficienza e miglioramento dell'esperienza del paziente rendono lo smart packaging una delle innovazioni più promettenti per il futuro del settore farmaceutico.

L'integrazione di tecnologie intelligenti nei materiali di confezionamento non solo risponde alle esigenze normative e di sicurezza, ma apre anche nuove opportunità per rendere la gestione della terapia più efficace e accessibile. Un'evoluzione che promette di rivoluzionare il modo in cui i farmaci vengono prodotti, distribuiti e utilizzati.

DALLA NATURA, PER LA NATURA: MYNAT

Nasce dall'esigenza di due hair-stylist di creare una linea professionale e allo stesso tempo naturale ed ecosostenibile adatta a tutte le tipologie di capello.

La mission della linea è proprio questa: singoli prodotti che rispondano a tutte le problematiche che si possono riscontrare su capelli e cuoio capelluto.

Lo shampoo, presente in due versioni, solida e liquida, è riequilibrante ed allo stesso tempo ristrutturante, adatto a tutti i tipi di capelli: da quelli grassi, caratterizzati da un'eccessiva di produzione di sebo e tendente a sporcarsi, a quelli secchi, spesso danneggiati da trattamenti aggressivi, passando per quelli normali, senza particolari problematiche ma bisognosi di cure per il mantenimento del loro stato di salute.

Packaging realizzato con plastica pet e carta certificata FSC ad alto contenuto di fibre riciclate, completamente riciclabile e biodegradabile

Ha un film protettivo che isola il capello dal mondo esterno proteggendolo dai raggi UV e da fonti di calore, preserva e mantiene il proprio colore naturale e/o cosmetico, riduce e previene la perdita di capelli.

Lo shampoo solido "Solid Soap" che per i capelli, ha gli stessi principi dello shampoo liquido, ha una forza in più: adatto anche alla pelle del viso e del corpo, come detergente delicato e certificato vegan ok: un prodotto plastic free e zero waste.

Nella linea di hair care troviamo poi il Conditioner, il Leave In, l'indeepth, l'oil: i prodotti essenziali per una perfetta hair routine, formulati con ingredienti che abbracciano e completano l'hair routine iniziata con lo shampoo, per una cura totale del capello.

L'oil, inoltre, è un vero e proprio elixir di bellezza perché è nutriente non solo per i capelli, ma anche per la pelle del viso e del corpo, grazie ai preziosi olii in esso contenuti.

Una linea dunque indicata per tutta la famiglia con benefici per se stessi e per il pianeta. Da un lato viene eliminata la difficoltà di individuare il prodotto giusto, dall'altro si riduce l'impatto ambientale grazie all'utilizzo di un numero inferiore di flaconi.

Mynat è, in fine, professionale, made in Italy, cruelty free, dermatologicamente testata, nichel testata.

www.mynat.it

SETTORI

- FARMACEUTICO
- COSMETICO
- ECOSOSTENIBILE

RICOSTRUZIONE IMMEDIATA
Ripara e ricostruisce i capelli dall'interno all'esterno, dona lucentezza e corpo, i capelli risulteranno disciplinati, rivitalizzati e rimpolpati IN MODO NATURALE. Con la ROSA MOSQUETA, **SENZA SILICONI, PARABENI E SOLFATI**

INNOVAZIONE E SOSTENIBILITÀ NEL PACKAGING FARMACEUTICO: MATERIALI BIODEGRADABILI E RICICLABILI PER UN FUTURO GREEN

a cura di
Walter Konrad

L'industria farmaceutica sta affrontando una trasformazione significativa in risposta alle crescenti esigenze di sostenibilità. La riduzione dell'impatto ambientale del packaging è diventata una priorità, spingendo le aziende a investire in materiali biodegradabili e riciclabili senza compromettere la sicurezza e la qualità dei farmaci.

Tra le soluzioni emergenti, spiccano i biopolimeri, derivati da fonti rinnovabili come amido di mais o cellulosa, capaci di offrire un'alternativa sostenibile alla plastica tradizionale. Questi materiali sono sempre più impiegati per blister e flaconi, garantendo una riduzione dell'uso di risorse fossili. Parallelamente, l'adozione di packaging in PET riciclato sta guadagnando terreno, grazie a processi di rigenerazione avanzati che mantengono elevati standard di purezza e sicurezza richiesti dall'industria farmaceutica.

Le aziende stanno inoltre esplorando soluzioni monomateriali, pensate per agevolare il riciclo. Gli imballaggi multistrato, pur offrendo elevate prestazioni di barriera, rappresentano una sfida in termini di

smaltimento. Per questo, lo sviluppo di nuovi film con proprietà avanzate, ma facilmente riciclabili, sta diventando un elemento chiave delle strategie industriali. L'innovazione non riguarda solo i materiali, ma anche i processi produttivi. L'impiego di tecnologie a basso impatto energetico e l'ottimizzazione della supply chain contribuiscono a ridurre l'impronta ecologica del settore. Inoltre, l'integrazione di etichette ecocompatibili e di inchiostri atossici rappresenta un ulteriore passo avanti verso un packaging farmaceutico più sostenibile.

L'evoluzione normativa gioca un ruolo determinante: le direttive europee e le iniziative globali, come il programma Plastic Pact, stanno incentivando le aziende a ripensare il packaging in un'ottica di economia circolare. In questo scenario, la collaborazione tra industria farmaceutica, istituti di ricerca e fornitori di materiali risulta fondamentale per accelerare la transizione verso soluzioni innovative e rispettose dell'ambiente.

La sfida principale resta quella di bilanciare sostenibilità, sicurezza e costi di produzione. Tuttavia, le tecnologie e i nuovi materiali a disposizione offrono opportunità concrete per ridurre l'impatto ambientale senza compromettere la qualità e l'efficacia dei farmaci. Un cambiamento necessario, in linea con le aspettative dei consumatori e le nuove regolamentazioni del settore.

CAMA VINCE LA SFIDA DI UNA INNOVATIVA CAPSULA PER PORTARE IL CAFFÈ NEL MONDO

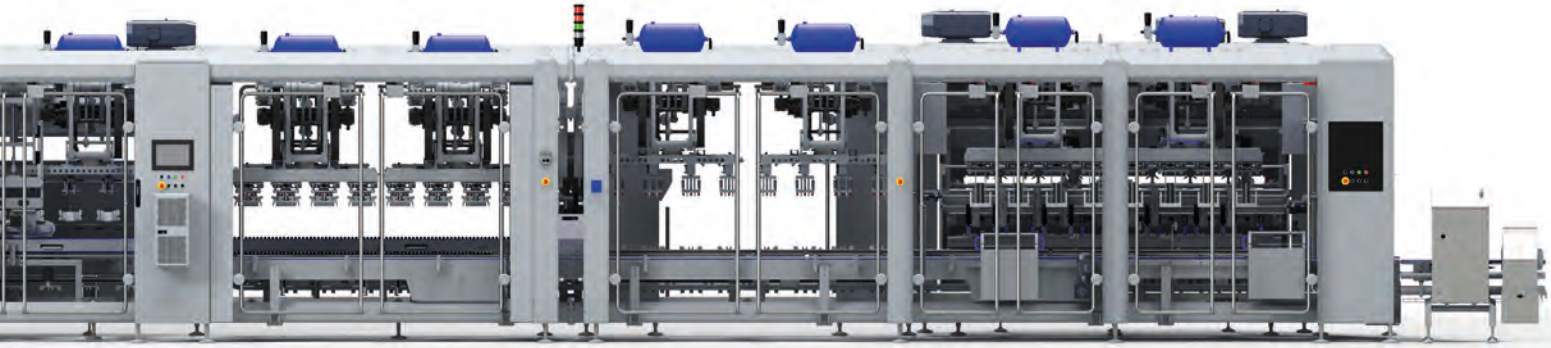
Un briefing impegnativo, una ricerca meticolosa e un confronto tecnico ad ampia portata consulenziale. Si conclude il progetto di Cama per un "big boss" della torrefazione italiana. Le macchine sono in fase di installazione e le capsule pronte al decollo, per "lanciare" il Made in Italy di qualità in tutto il pianeta.

Nel B2B, supportare le necessità del cliente attraverso un'assistenza efficace è la chiave per sviluppare relazioni di fiducia durature. E se alcuni progetti si pongono fin da subito come percorribili, altri richiedono studi approfonditi, verifiche, aggiustamenti di rotta e dedizione. Proprio per questo, vengono definiti "sfidanti" e hanno la caratteristica di assicurare, quando conclusi, grandi soddisfazioni.

Per Cama, una delle sfide vinte e meglio concepite è quella in fase di compimento con un colosso italiano del caffè. Questo big player del settore si è rivolto all'azienda con l'obiettivo di sostituire le proprie capsule in polipropilene con soluzioni in alluminio 100% riciclato e disporre di un packaging ad altissima resa estetica e qualitativa, capace di sopportare i lunghi viaggi del prodotto dal nord dell'Italia nei cinque continenti. Il tutto, senza minimamente intaccare la qualità indiscussa del prodotto.

«Ci siamo mossi – spiega Sergio Cornago, Area Manager di Cama specializzato nel settore del caffè – in un ambito dalla qualità elevatissima, che ci ha visti partner del nostro cliente e che ci ha portati alla co-creazione del prodotto finale. Da briefing, le innovative capsule con gli opportuni adattatori, andavano meccanizzate in tutte le macchinette esistenti mantenendo la qualità del prodotto e il loro pack doveva garantire la massima protezione e superare i severissimi transport test aziendali. Il nostro Reparto Packaging ha dato il meglio, assistendo il cliente da un punto di vista consulenziale e offrendo una

Si conclude il progetto di Cama per un “big boss” della torrefazione italiana.



risposta funzionale veramente molto interessante. Non solo abbiamo soddisfatto le richieste ma, grazie all'esclusivo risultato estetico, abbiamo anche regalato al consumatore finale un'experience unica già in fase di apertura della scatola, prima ancora che si diffonda l'aroma del caffè».

Nel dettaglio, gli astucci sono formati partendo da fustellato steso e sono in grado di mantenere le capsule separate tra di loro per preservare eventuali danneggiamenti durante il trasporto, tramite interfalde alveolari protettive, il tutto realizzato all'interno di una linea monoblocco. Il progetto è stato poi completato dalla Divisione System Engineering aziendale, che supporta i clienti nei progetti speciali e si è pertanto attivata per l'automazione del confezionamento.

«Qui stava l'altra sfida – continua Cornago –, ossia modificare la macchina in dotazione, facendo in modo che questa potesse prendere i cartoncini, aprire il nuovo astuccio e procedere con il confezionamento. È proprio vero che quando ci si trova di fronte alla necessità di individuare una soluzione, le idee arrivano.

Data la complessità del packaging, abbiamo previsto un sistema di pre-apertura dell'interfalda per proteggere e mantenere le capsule separate all'interno della confezione, integrando 10 robot smart e veloci. Infine, abbiamo reso ogni modulo con due unità indipendenti che lavorano all'unisono ricevendo le capsule da 4 file. Questo a vantaggio della produttività che a richiesta può essere ridotta da 4 a 2 file, assicurando risparmio energetico e dà la possibilità di utilizzare l'altra metà della linea come back-up in caso di manutenzione».

Il progetto concepito per garantire la produzione di 850-900 capsule al minuto ed è in fase di installazione presso il produttore di caffè. Una sfida complessa, superata con successo: il cliente è soddisfatto e Cama si riconferma partner ideale per trovare soluzioni capaci di combinare innovazione, tecnologia, sostenibilità e una buona dose di ingegno creativo.

www.camagroup.com

cama GROUP
Innovation meets Experience

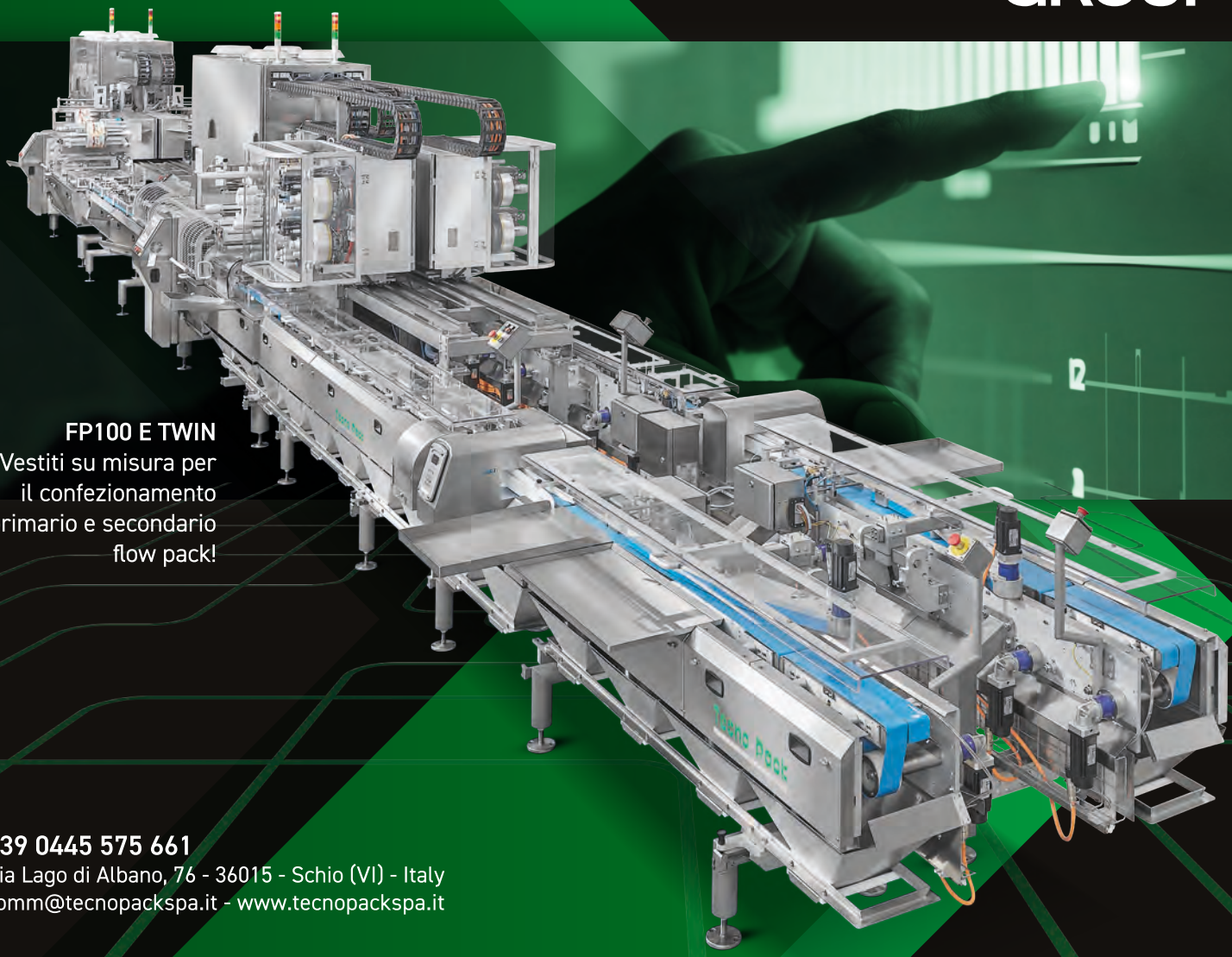
SETTORI

PACKAGING
ALIMENTARE
FARMACEUTICO

TAILORED TECHNOLOGY FOR UNIQUE NEEDS.

A120 CE
Il vostro prodotto in astuccio.
Automaticamente.

TECNOPACK
GROUP



FP100 E TWIN
Vestiti su misura per
il confezionamento
primario e secondario
flow pack!

+39 0445 575 661
Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it

TECNO PACK È SINONIMO DI TECNOLOGIA, ESPERIENZA E SERVIZIO

nel settore del confezionamento flow pack e pillow pack, primario e secondario

Azienda leader di mercato, Tecno Pack si presenta con soluzioni sempre specifiche e dedicate ad ogni settore applicativo, ma sempre con una particolare dedizione verso il food.

Tecno Pack fornisce tutta la tecnologia di confezionamento che serve alla tua azienda. Dalla piccola macchina confezionatrice flow pack elettronica a caricamento manuale, fino all'impianto completo che preleva dalla produzione il prodotto e lo preserva in confezioni singole o multiple poi trasportate fino alla paletizzazione.
Una squadra commerciale di tecnici specializzati, un ufficio tecnico potente ed elastico, la produzione interna di tutti i particolari meccanici, la rigorosa selezione dei materiali da commercio, un team produttivo di assoluta eccellenza e un servizio post vendita puntuale e presente in tutto il mondo, consentono a Tecno Pack di proporre alla sua utenza macchine e impianti sempre progettati come "vestiti su misura" e riconosciuti come massima espressione dell'attuale innovazione tecnologica da aziende come Gruppo Barilla, Nestlé, Pavesi, Kraft, Baxter, Chipita, PepsiCo e molti altri.

Alta velocità, flessibilità, atmosfera modificata, shelf life del prodotto, integrazione globale del packaging nel sistema azienda, sono alcune delle tematiche che tutti i giorni

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

La proposta Tecno Pack è quella di collaborare con te per poter essere determinante al successo della tua società.

Visita:
www.tecnopackspa.it

Tecno Pack affronta con entusiasmo e determinazione e che, insieme ai suoi clienti, le forniscono nuova linfa evolutiva.

In Tecno Pack sono assolutamente certi di poter concepire un loro “abito su misura” anche per il tuo prodotto e si impegnano fin d’ora a vestirlo usando la stessa cura con la quale viene realizzato.

L’obiettivo di Tecno Pack è quello di realizzare solo l’eccellenza tecnologica conformandola alle esigenze ed evoluzioni della tua azienda ed avere quindi, negli anni, il tuo pieno consenso.

SETTORI

- ALIMENTARE
- BIO MEDICALE
- HARDWARE

GSP - MACCHINE CONFEZIONATRICI E IMPIANTI AUTOMATICI DI CONFEZIONAMENTO

General System Pack costruisce e fornisce macchine confezionatrici e impianti automatici di confezionamento, caratterizzandosi per avanzata tecnologia ed elevatissimo standard qualitativo. Le linee di confezionamento prodotte da General System Pack sono tutte a gestione elettronica, estremamente robuste, longeve e semplici da gestire, realizzate adottando soluzioni mirate a risolvere le più severe richieste di ergonomicità e sanitizzazione. La vasta gamma dei modelli che General System Pack propone offre soluzioni eccellenti in tutti i settori del packaging in flow pack, comprese le alimentazioni automatiche ed il fine linea, spaziando dall'atmosfera controllata all'alta velocità, fino ai massimi livelli di automatismo. Le linee di confezionamento proposte sono la migliore soluzione per le aziende medie e piccole che si apprestano a fornire un packaging di taglio industriale al proprio prodotto.

GSP 50 EVO

GSP 65 BB

GSP 75 EVO

general system pack

Ecco alcuni esempi di confezionatrice e linea automatica:
GSP 55 EVO: Confezionatrice elettronica, versatile e affidabile, estremamente flessibile nel cambio formato, ideale per prodotti alimentari e non, per monodose come anche per confezioni multiple. Si contraddistingue per la sua struttura a sbalzo e la facile accessibilità, ma anche per gli standard di sanificabilità, semplicità di manutenzione e sicurezza con cui è stata ideata.

GSP 65 BB: Macchina confezionatrice orizzontale elettronica a lungo tempo di saldatura, concepita per ottenere buste ermetiche in atmosfera controllata di tutti quei prodotti che possono presentare difficoltà di trasporto o che hanno bisogno di estrema cura e assenza di traumi nel trasporto e inserimento nel film. È una soluzione ideale per aumentare la Shelf Life dei prodotti alimentari, nel contesto di una busta perfetta esteticamente e in grado di offrire anche una buona protezione meccanica al contenuto.

GSP 50 EVO: Confezionatrice orizzontale elettronica al alto livello tecnico: una macchina veloce, facile all'uso e versatile in grado di abbinare l'alta tecnologia a un eccellente rapporto qualità prezzo.

Visita:**www.gsp.it**

SETTORI

- ALIMENTARE
- BIO MEDICALE
- HARDWARE

IFP PACKAGING. UNA NUOVA SERIE DI MACCHINE ADATTE AL FILM TERMORETRAIBILE: SSIT E SSI

Siamo un team dinamico di professionisti entusiasti del nostro lavoro; ognuno di noi integra tutti i giorni la propria ultraventennale esperienza con quella dei colleghi.

La nostra nuova sede è la testimonianza di una crescita costante che passa attraverso il grado di soddisfazione della nostra Clientela.

Possiamo tranquillamente affermare che siamo un punto di riferimento nel nostro settore e siamo felici di poter condividere con Voi quanto siamo attualmente in grado di realizzare.

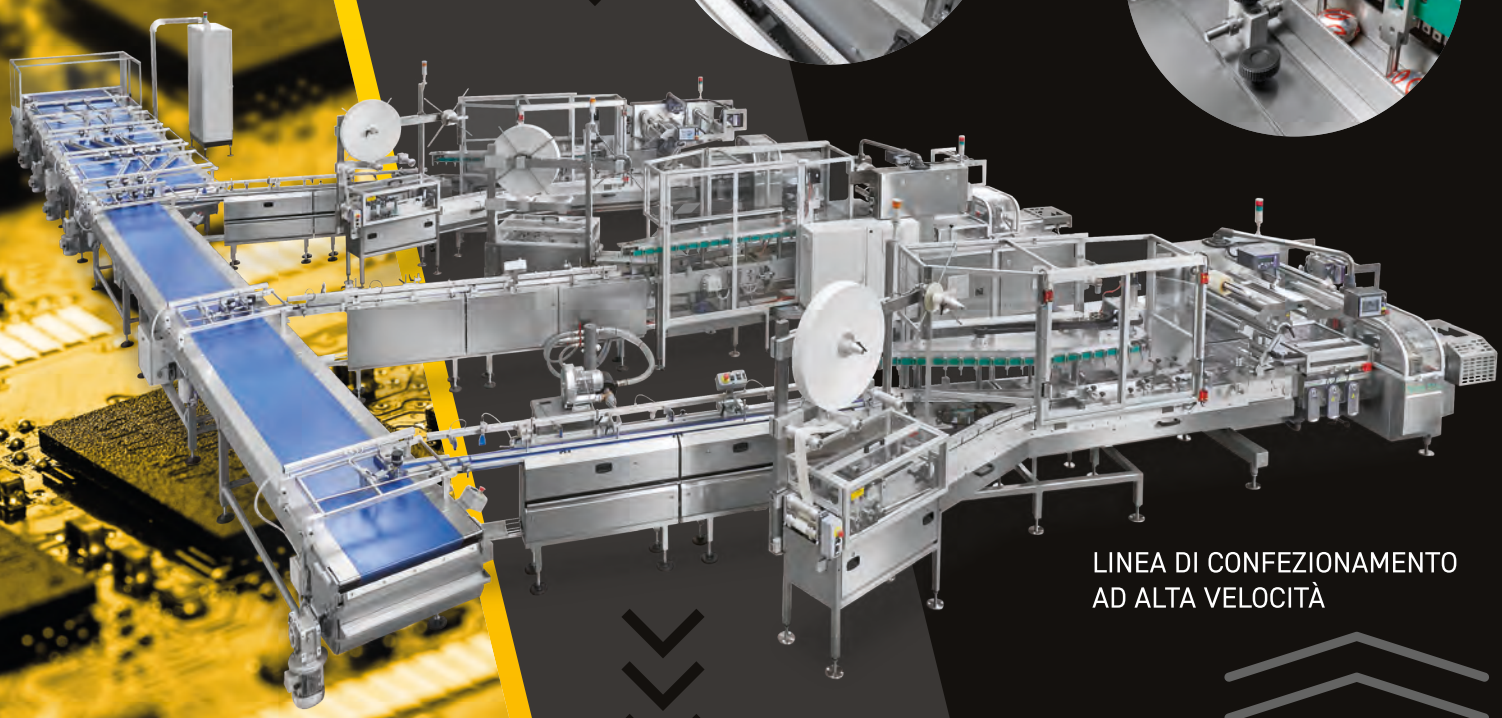
Non ci spaventano le sfide più impegnative. La conoscenza approfondita nel tempo del packaging di processo e fine linea, ci consente di proporre soluzioni che co-

general system pack

+39 0445 576 285
info@gsp.it - www.gsp.it
Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy

ENGINEERED FOR EXCELLENCE

GSP 55 S BB
confezionatrice
elettronica flow pack



LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ

TECNOPACK
GROUP

https://www.ifppackaging.it/confezionatrici-film-termoretraibile/ssi-400/
https://www.ifppackaging.it/confezionatrici-film-termoretraibile/ssi-600/

prono una vastissima gamma di prodotti di ogni genere. La nostra produzione spazia dalla piccola macchina entry-level alle linee di grandi dimensioni, mantenendo inalterato l'elevato standard qualitativo.

Oggi IFP PACKAGING mette a disposizione della propria utenza la nuova serie di macchine confezionatrici per film termoretraibile SSI e SSIT, con o senza tunnel di termoretrazione integrato.

Frutto di 40 anni di esperienza e pensate per ottimizzare prestazioni, qualità senza compromessi e investimento, le macchine saldatrici in continuo della serie SSI e SSIT sono confezionatrici di ultima generazione studiate per assicurare versatilità, affidabilità e ottime velocità operative. Sono concepite per avvolgere sia prodotti sottili che di buon spessore, solidi di piccole, medie e grandi dimensioni.

La robusta struttura e l'integrale controllo di tutte le funzioni tramite touch screen fanno di queste confezionatrici la scelta ideale sia per usi artigianali che industriali ad alta produttività.

ifp PACKAGING

SETTORI

- FOOD
- NO-FOOD
- PACKAGING

NÜRNBERG MESSE

FACHPACK

WE CREATE THE FUTURE

At FACHPACK, vision meets action. Experience pioneering technologies, creative packaging solutions and an exchange that inspires your ideas.

Become part of the trade fair that takes innovation and collaboration to a new level.

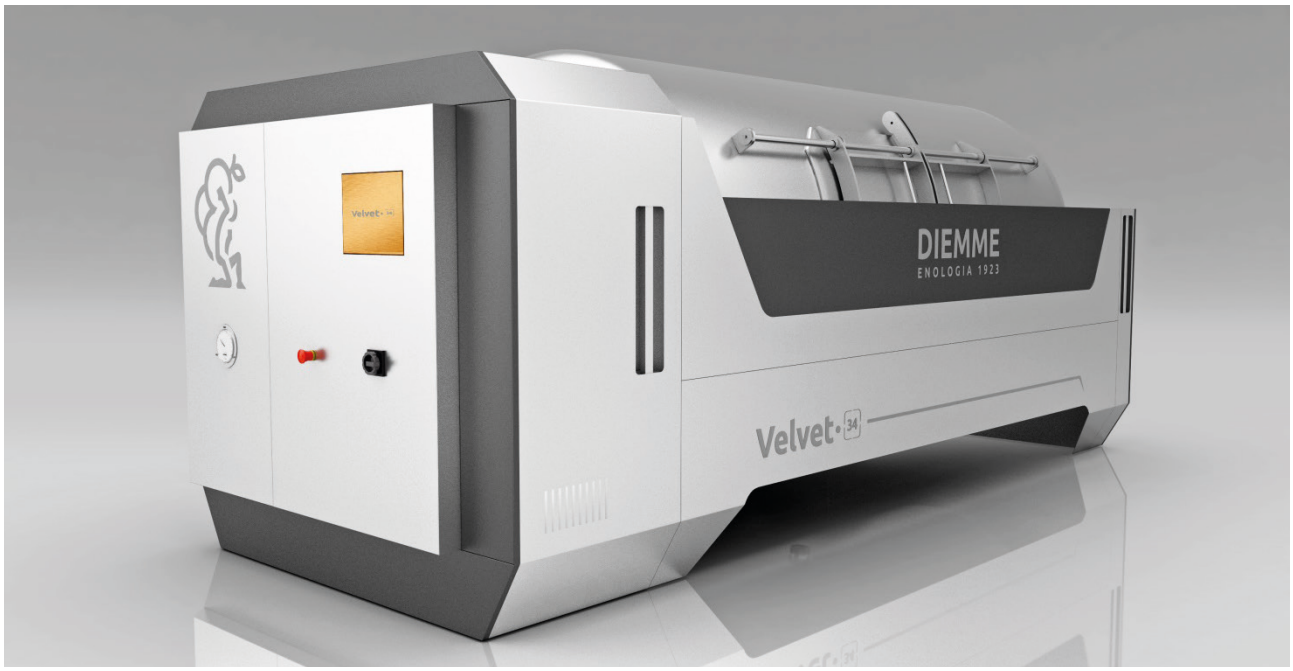
23 – 25.9.2025
NUREMBERG, GERMANY

EUROPEAN TRADE FAIR FOR PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING

Co-located with POWTECH TECHNOPHARM

FACHPACK.DE/EN

L'INNOVAZIONE ATTRAVERSO LO SVILUPPO DI UN'IDEA DAL CONCEPT DESIGN ALLA PROGETTAZIONE IN OTTICA DI COST SAVING ED OLTRE



Dal concept design all'ingegnerizzazione del progetto per la produzione di serie, **AV Consulting** è specializzata in ogni passaggio di questo percorso. AV Consulting rappresenta un valido partner sia per startup, piccole e, medie imprese e grandi gruppi industriali. Ne parliamo con **Gabriele Angelucci e Valter Valenti** fondatori dell'azienda.

Come nasce AV Consulting?
AV Consulting nasce nel 2008 e sin dall'inizio abbiamo costituito **un team di professionisti competenti in più aree**: designer di prodotto, ingegneri elettronici e meccanici, esperti di Marketing, branding e comunicazione. Operiamo su due sedi: quella storica di Pesaro e quella tecnologicamente avanzata di Santarcangelo.
Possiamo contare su un network di aziende di produzione che potremmo definire a Km. zero, perché sono tutte tra Marche ed Emilia Romagna.

Qual è la filosofia che guida il vostro lavoro di product designer?
Noi partiamo dal principio che lo sviluppo di un'idea abbia come primo obiettivo la sua fattibilità concreta, che non

AV CONSULTING

SETTORI

- INDUSTRIAL DESIGN
- UX DESIGN
- OUTSOURCING PROGETTAZIONE

Contatti
+39 0721 580644
marketing@avconsulting.it

Web Site
www.avconsultingitalia.com

Identità, Funzionalità e Cost Saving.

Siamo uno studio di progettazione che si distingue per una visione completa del processo di sviluppo e produzione.

Branding
Dai forza al tuo marchio con strategie mirate.

Industrial Design
Creiamo prodotti unici e funzionali.

Engineering
Progetti tecnici su misura per ogni esigenza.

User Interface (UI)
Esperienze digitali intuitive e coinvolgenti.

Prototyping
Dal concept alla realtà con prototipi funzionali.

Production
Innovazione e precisione per ogni processo produttivo.

Industrial Design

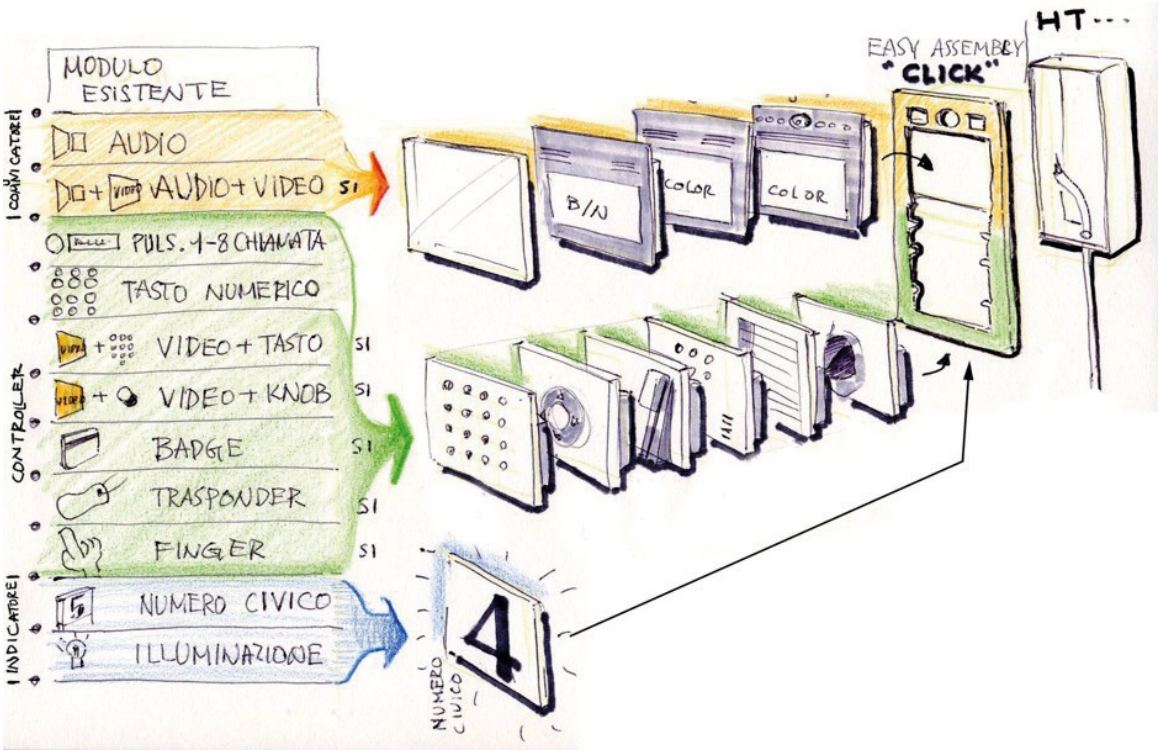
Progettiamo e ingegnerizziamo il tuo prodotto ottimizzando materiali, produzione, esperienza, tecnologia, trend di mercato e budget, per creare soluzioni efficienti e innovative.

Engineering

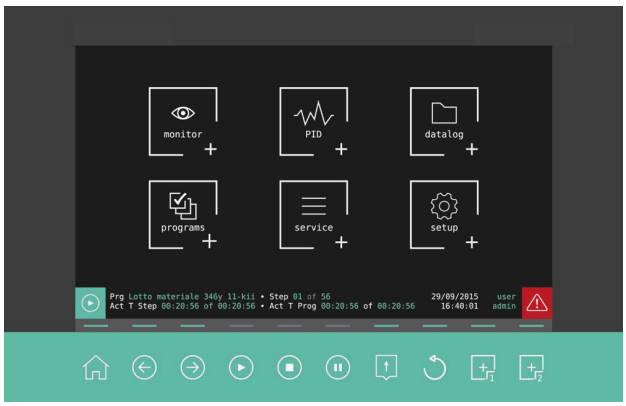
Trasformiamo ogni idea in realtà ingegnerizzabile, trovando soluzioni semplici anche nelle sfide più complesse, per dar vita a prodotti che ispirano e funzionano.

Cost Saving

Valorizziamo ogni progetto con soluzioni intelligenti che ottimizzano i costi, garantendo efficienza senza compromessi su qualità e innovazione.



resti un progetto su un foglio, ma si concretizzi nel prodotto finale. Ecco perché il designer da solo non basta ed è necessario che sia affiancato da progettisti meccanici ed elettronici. Solo il lavoro del team può garantire il passaggio dal concept design, al prototipo, alla produzione di serie e permette di ridurre i costi sin dalla fase di progettazione.



Quali sono i progetti più significativi realizzati in questi 18 anni?

Abbiamo sviluppato centinaia di prodotti: caldaie per Ariston, lighting per Osram, UI e UX per Gefran, integrando nel nostro team competenze in IOT e UX design, macchine per l'automazione industriale per Vicivision, Gruppo IMA, Gruppo Sacmi. Sempre nel settore delle macchine industriali abbiamo sviluppato progetti per Diemme Enologia, piattaforma di presse per l'enologia e FOM Industrie, serie di troncatrici e centri CNC per l'alluminio. Altre interessanti collaborazioni sono state nel settore medicale e farmaceutico per il Gruppo Loccioni, per la Steelco SpA del Gruppo Miele, Sensor Medica e numerose start up.

Qual è il vostro target oggi?

Il mondo dei produttori di macchine automatiche in generale e specifici per il packaging per noi è di grande interesse. Se guardiamo al comparto delle macchine le differenze tra i modelli dei vari marchi non sono così evidenti. Tante si assomigliano.
Noi cerchiamo di confezionare un pacchetto in cui la parte ingegneristica si combina con l'aspetto estetico. Il design ha una doppia forza: caratterizzare e attrarre.

Da un lato c'è il produttore, che vuole distinguersi dai competitors, dall'altro l'utilizzatore, che cerca macchine sempre più performanti, facili da utilizzare con interfacce grafiche evolute e il tutto con costi competitivi.
Noi vogliamo essere l'anello di congiunzione tra i due estremi.

www.avconsultingitalia.com

Quality is an Attitude

Our mission is clear: to design cutting-edge labellers that withstand the tests of time, satisfy every customer's evolving production needs and offer maximum benefit and reliability. With a meticulous 'made-in-Italy' production, we combine technological, mechanical and electronic innovations with environmentally friendly production processes, based on energy savings and knowing how to effectively implement a more sustainable economic development model.
We begin with a deep knowledge of every aspect of labelling and work with passion, professionalism, competence, and a commitment to always be near our customer for prompt service throughout the lifetime of your labeller.

MAK machine configuration with HS2 adhesive units

Example of configuration with cold glue stations

Example of configuration with roll-feed stations

ADH (new CP trolley)

Adhesive stations (SLIM)

Cold glue stations

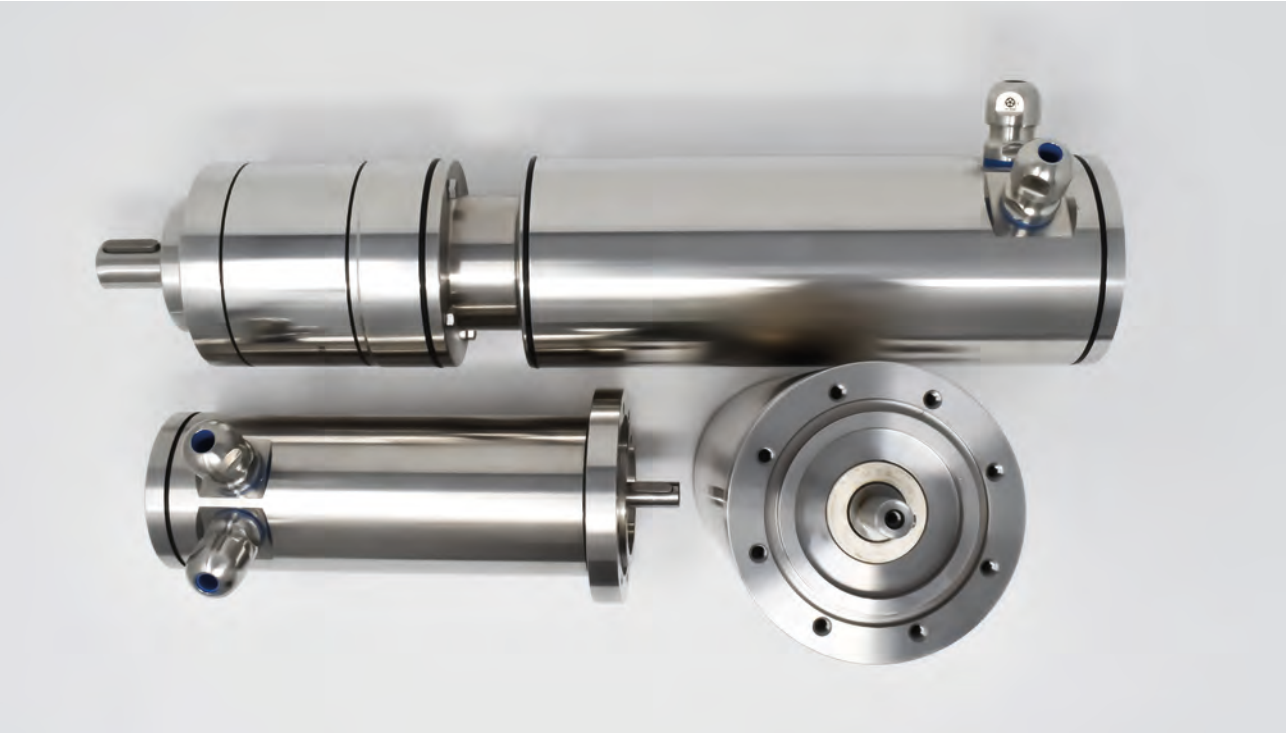
Roll-Feed stations

Hot-melt stations

makro labelling®

Via S. Giovanna d'Arco, 9 - 46044 Goito (MN) - Italia Tel.: + 39 0376 1872203 - Fax: +39 0376 1872197 · info@makrolabelling.com · www.makrolabelling.com

MINI MOTOR: INNOVAZIONE, AFFIDABILITÀ E SOSTENIBILITÀ PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE DEL FUTURO



Nel panorama in continua evoluzione dell'industria alimentare, la pulizia e l'efficacia delle macchine sono aspetti cruciali per garantire standard elevati di qualità e sicurezza. Mini Motor dal 1965 si distingue nel settore della meccatronica e dell'automazione industriale coniugando meccanica e tecnologia con il design Made In Italy, rispondendo alle esigenze del Food & Beverage con soluzioni innovative e sostenibili in linea con le nuove dinamiche del mercato e all'avvento dell'Industria 5.0.

Mini Motor è da sempre all'avanguardia nell'adozione dei più moderni modelli industriali: pioniera dell'Industria 4.0, oggi guida l'evoluzione verso l'Industria 5.0. Questo nuovo paradigma pone l'accento su una produzione personalizzata e flessibile, in cui l'adattabilità è la chiave per rispondere alle mutevoli necessità dei consumatori. In questo contesto, la connettività avanzata e la manutenzione predittiva diventano strumenti essenziali per migliorare la produttività e ridurre i tempi di inattività.

60 YEARS mini motor® MECHATRONIC SOLUTIONS

SETTORI

AUTOMAZIONE INDUSTRIALE

Uno degli esempi più significativi dell'impegno di Mini Motor nell'Industria 5.0 è la Linea Clean, progettata specificamente per il settore Food & Beverage.

Questa linea di motori combina affidabilità e sicurezza con la garanzia di un elevato livello di igiene. I motori della Linea Clean sono facilmente sanificabili e resistenti agli ambienti corrosivi, caratteristiche indispensabili per un settore dove la pulizia è fondamentale.

La produzione, infatti, è conforme ai requisiti dello standard ISO 9001:2015, con gradi di protezione IP65,IP67e,con la nuova serie in acciaio inox, IP69K.

La manutenzione predittiva integrata sui motori Mini Motor consente di anticipare i guasti, ottimizzando la produttività e mantenendo costanti gli standard qualitativi.

Funzionalità che non solo riduce i tempi di fermo macchina, ma contribuisce a un uso più efficiente delle risorse, riducendo sprechi e consumi energetici, in linea con i principi di sostenibilità.

Le soluzioni Mini Motor, come la Linea Clean, rispondono alle esigenze specifiche del settore alimentare e anticipano le sfide future, garantendo un vantaggio competitivo alle imprese che le adottano.

Con un occhio sempre attento al futuro, Mini Motor si conferma il partner ideale per l'industria alimentare, offrendo macchine che non solo migliorano la produttività, ma anche la qualità e la sostenibilità del lavoro.

Per approfondire, visualizzare la nostra gamma completa e scaricare le schede tecniche di tutti i nostri prodotti, visita

www.minimotor.com

TELESCOPE: L'ETICHETTATRICE DIVENTA INTELLIGENTE

P.E. Labellers, leader globale attivo sul mercato da cinquant'anni nella costruzione di macchine etichettatrici innovative e modulari, lancia sul mercato l'ultima soluzione destinata a rivoluzionare il settore del labelling.
Non solo macchine etichettatrici estremamente evolute, super flessibili e completamente ergonomiche, ma da oggi anche intelligenti.

La grande novità introdotta da P.E. si chiama TelescoPE ed è una soluzione di digitalizzazione macchine basata sull'Intelligenza Artificiale: l'etichettatrice si evolve in un'ottica di auto apprendimento e diventa un vero proprio partner in ogni fase dell'attività produttiva.
"Conosciamo così a fondo i nostri clienti che abbiamo progettato una nuova soluzione di digitalizzazione per macchine etichettatrici basata sull'IA, in grado di aiutare le aziende a lavorare meglio, più facilmente e in modo più efficace. TelescoPE è una soluzione avanzata, intelligente e adattiva che utilizza tecnologie AIoT per gestire in modo completo ed efficiente la macchina etichettatrice e tutti i processi associati. Fornisce non solo un monitoraggio preventivo e continuo, ma anche un supporto intelligente per ottimizzare le operazioni e rispondere alle esigenze dinamiche dell'ambiente produttivo, In sintesi, TelescoPE consente una via d'accesso che permette di avere una nuova visione delle etichettatrici, con un livello di profondità mai sperimentato, come osservandole attraverso un Telescopio. Queto abilita una gestione molto più ottimizzata della produzione", spiega Emanuele Piva, Global Sales Director P.E. Labellers.

L'intelligenza artificiale a bordo macchina ne facilita grandemente l'uso: l'etichettatrice diventa un vero proprio partner, tanto per l'operatore che la utilizza quanto per l'azienda che si trova a disposizione in modo facile ed intuitivo tanti dati che prima erano difficili da aggre-

P.E. Labellers – Headquarter & Production Site (MN- Italy)

gare. La soluzione TelescoPE offre infatti suggerimenti per ottimizzare vari processi, anche i più delicati come il cambio formato, indicando all'operatore come gestire e migliorare i passaggi da un formato all'altro. Grazie all'AI, attraverso un processo di auto apprendimento, la macchina etichettatrice riesce anche a dare suggerimenti utili per la manutenzione ordinaria e straordinaria: riduce la necessità di interventi tecnici esterni, indica le attività necessarie in modo semplice, analizza tutte le criticità in modo – finalmente – proattivo.

L'intelligenza artificiale a bordo macchina è proposta da P.E. Labellers come opzionale per le proprie macchine di ultima generazione, destinata a tutte le aziende, anche quelle di dimensioni medio-piccole.

TelescoPE è stata presentata alla scorsa edizione di SIMEI e ha ottenuto il prestigioso premio Innovation Challenge "Lucio Mastroberardino" SIMEI 2024.

- **Intelligenza Artificiale Adattiva**
  Grazie a un processo di apprendimento continuo, l'intelligenza artificiale di TelescoPE non solo rileva problemi o inefficienze, ma è anche in grado di valutare l'impatto dei suoi suggerimenti sulla velocità di risoluzione di problemi e sull'efficienza delle procedure.

- **Caratteristiche principali**
  TelescoPE utilizza l'intelligenza artificiale per adattarsi dinamicamente alle esigenze di tutte le figure aziendali. Questo include operatori, manutentori, capolinea e direttori di produzione.
  L'intelligenza artificiale impara dai dati storici e in tempo reale, fornendo suggerimenti e risposte mirate all'ottimizzazione delle operazioni e al miglioramento dell'efficienza complessiva.

- **I vantaggi**
  1. Miglioramento efficienza operativa
  2. Riduzione costi di manutenzione
  3. Incremento qualità e riduzione scarti
  4. Supporto decisionale data-driven

- **Protezione dei dati**
  L'accesso ai dati è completamente protetto. Il tipo di cifratura usato garantisce la riservatezza sia delle informazioni in transito che di quelle archiviate.

www.pelabellers.com/it

P.E. LABELLERS™

SETTORI

ETICHETTATRICI

CONFEZIONAMENTO

KARLVILLE SWISS – MACCHINE SOSTENIBILI PER UN PACKAGING SOSTENIBILE

KARLVILLE SWISS è un fabbricante in rapida crescita di macchine per la produzione di buste, situato a Balerna, Svizzera, e fondato nel 2018 da esperti del settore. L'azienda ha rapidamente consolidato la sua posizione nel mercato grazie alle sue macchine innovative, rinomate per il design compatto, la facilità d'uso, la rapida installazione, la riduzione degli sprechi e la compatibilità con la stampa digitale.

Le macchine per buste di KARLVILLE SWISS offrono diverse configurazioni, permettendo ai convertitori di imballaggi ed etichette di realizzare una **vasta gamma di buste**, dalle buste a 2 o 3 saldature a quelle stand-up, doypack, oltre a buste a fondo quadro, tutte con o senza zip.

L'azienda è parte della **divisione di polimeri sostenibili di REPAKT**, il principale gruppo di produzione di macchine per la conversione di imballaggi flessibili.

Una vasta selezione di macchine all'avanguardia
Nel sito produttivo di Karlville Swiss vengono progettati e assemblati diversi modelli di macchine per buste.

Le sue macchine presentano alcune caratteristiche peculiari che le rendono uniche sul mercato:

- Un **design all'avanguardia completamente servo-azionato** che assicura la massima flessibilità, prestazioni elevate e la capacità di lavorare con qualsiasi tipo di materiale.
- **Basso consumo energetico** durante il processo produttivo (soltanto 5-7 kWh).
- **Struttura compatta** in termini di dimensioni e quantità di materiale necessaria per il funzionamento della macchina.
- **Concetto modulare** che consente l'integrazione agevole di

SETTORI

- IMBALLAGGIO FLESSIBILE
- CONVERTER
- ETICHETTIFICI

nuove funzionalità e soluzioni nel corso dell'intero ciclo di vita delle macchine.

- **Manutenzione** semplificata e ridotta.
- **Compatibilità con diversi materiali**, inclusi quelli di nuova generazione: laminati standard, monomateriali e materiali cartacei.
- **Software intuitivo e multilingue**, con modalità di accesso differenziate in base alla funzione o all'esperienza dell'utente.
- **Cambi rapidi.**
- **Procedura di set-up unica e guidata** da ricetta, che riduce al minimo i tempi di preparazione e gli scarti. La macchina carica automaticamente il materiale, fermandosi in modo autonomo a ogni modulo regolabile.
- **Completa connettività** con diagnostica integrata; le macchine possono essere collegate a smartphone, tablet e occhiali smart.
- **Funzione di scarto iniziale** ad ogni avvio della macchina.
- **Certificazione per la stampa digitale**.

Soluzioni per la produzione di buste per la prossima generazione

L'obiettivo di Karlville Swiss è quello di offrire soluzioni innovative, efficienti e, soprattutto, sostenibili, elevando le operazioni di imballaggio a nuovi standard.

L'imballaggio flessibile si configura come un'**alternativa ecologica ai contenitori rigidi in plastica** e vetro, presentando una minore impronta di carbonio. Inoltre, consente significativi risparmi di materiale, poiché il suo utilizzo risulta più efficiente rispetto ai contenitori rigidi. Infatti, l'imballaggio flessibile impiega circa il **70-80% di plastica in meno rispetto ai suoi equivalenti rigidi**, contribuendo così a mitigare l'impatto ambientale dei rifiuti sulla comunità.

Le macchine KARLVILLE SWISS sono progettate specificamente per **minimizzare l'impronta di carbonio**, riducendo il consumo energetico, limitando gli sprechi e adottando procedure di avvio con scarti contenuti. Inoltre, la loro compattezza consente di ottimizzare lo spazio e di garantire rapidi cambi di produzione. Sono anche equipaggiate con un sistema di controllo del riscaldamento che consuma poca energia.

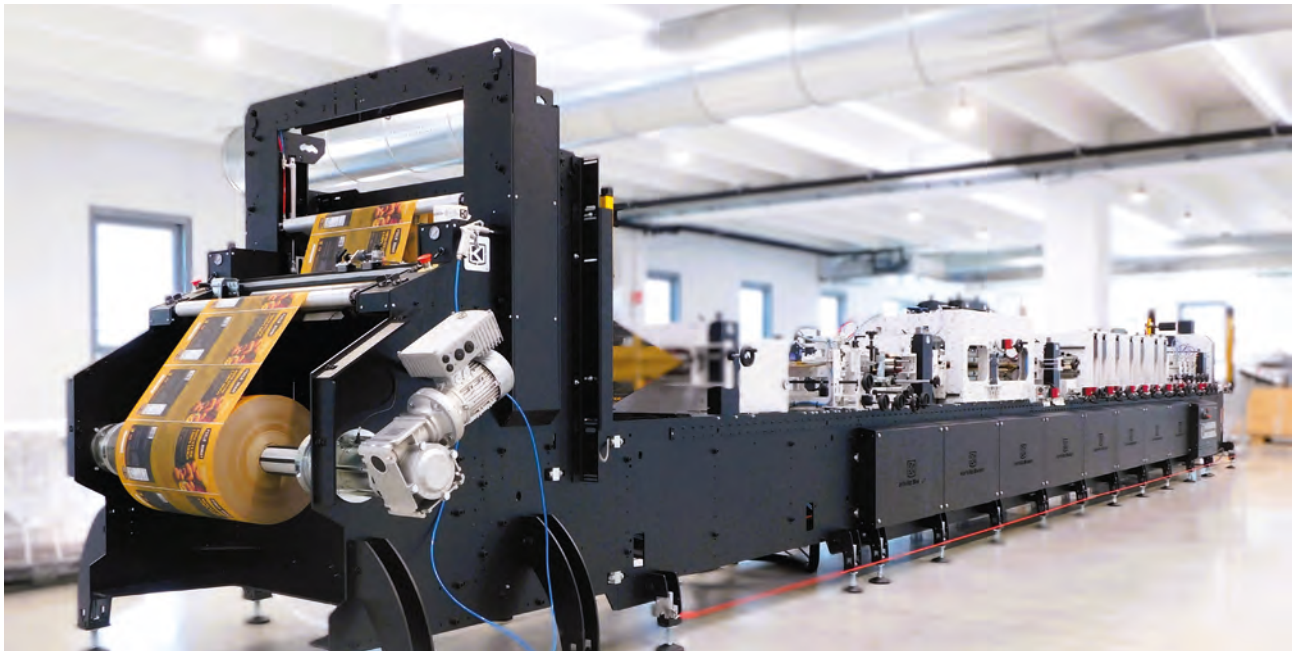
Cosa significa questo concretamente:

- Una selezione più ampia di **materiali riciclabili** per i vari modelli di buste.
- **Incremento** della **velocità** di produzione.
- **Riduzione di oltre il 50% dei consumi elettrici** rispetto ai concorrenti. Questo consente un risparmio medio di 36.000 kWh all'anno, equivalente al fabbisogno elettrico di nove famiglie composte da quattro persone in una casa unifamiliare.
- Una **significativa diminuzione delle emissioni di CO2** di 26 tonnellate all'anno corrispondente alla piantumazione di circa 2.080 alberi di faggio.

www.kvswiss.com

Karlville Swiss™

a Brand of REPAKT



IMBALLAGGI INDUSTRIALI IN LEGNO

Professionalità, Rapidità e Servizio Completo di Imballo per la Spedizione e Trasporto Merci.
Siamo specialisti della progettazione e costruzione di imballi in legno. Realizziamo prodotti e soluzioni su misura adatti a ogni esigenza.

Operiamo dal 1992 per oltre 127 aziende di tutta Italia e a livello internazionale, in molteplici settori dell' impiantistica, come quello meccanico, chimico, elettronico, alimentare, ecc... Adattabilità, Velocità ed Assistenza Completa alle tue esigenze, ci permettono di produrre imballaggi resistenti e sicuri e di soddisfare con rapidità ogni tipo di necessità e richiesta dei nostri Clienti.

Con una Capacità Produttiva di oltre 1.000 metri cubi di legno trasformato al mese, e con la possibilità di aumentare la produzione del 30% a richiesta, LBA è in grado di garantire un approvvigionamento costante e tempestivo per ogni necessità industriale di fornitura imballaggi.

LBA dispone di:

- 10.000 mq coperti, 14.000 mq esterni presso la sede di Tronzano Vercellese
- 1.000 mq coperti, 5.000 mq esterni presso la sede di Castel San Giovanni

Per un totale di spazio in magazzino di 30.000 mq.

IMBALLAGGIO SICURO, RAPIDO E FLESSIBILE

Oltre alla realizzazione di imballaggi industriali, LBA offre un servizio completo di messa in opera degli imballi.

PRODOTTI A 360° PER L'IMBALLAGGIO.

Esperienza, efficenza e rapidità per la produzione, la fornitura e la realizzazione di Imballaggi Industriali in Legno.

L.B.A. s.r.l.

Gli specialisti dell'imballaggio

SETTORI

PACKAGING

L'Operazione di collocamento ed imballaggio della merce all'interno dei contenitori rappresenta la parte spesso più onerosa e time-consuming in termine di ore-uomo per il Cliente.

Per questo motivo LBA offre un servizio completo di imballaggio, eseguibile sia presso la tua sede, sia tramite il trasporto della tua merce presso i nostri stabilimenti.

LBA, grazie alla sua esperienza con le normative di carico e containerizzazione, è in grado di mettere in opera le procedure più adatte ad ogni esigenza del Cliente.

Ogni imballaggio può avere bisogno di protezioni o accessori aggiuntivi per massimizzare la sua efficacia e proteggere a dovere la merce nelle varie fasi di giacenza, movimentazioni e trasporto. LBA fornisce una consulenza specifica per capire in quali casi è opportuno prevedere rivestimenti, elementi di fissaggio, film protettivi, riduttori di umidità o altri accessori aggiuntivi in fase di imballaggio, per poter garantire una protezione completa ed efficace delle tue merci.

Visita:
www.lbasrl.it

MEDIA FOCUSED ON:
technology for packaging
www.editricezeus.com

EDITRICE ZEUS

packaging INTERNATIONAL
YOUR PACKAGING INSIDER

packaging-mag.com

MAGAZINES and WEB PORTALS focused on PACKAGING technology for FOOD and NON-FOOD industry

MAGAZINES AND MORE

HELIFLEX: QUANDO L'ACCUMULO DIVENTA STRATEGICO

Nel panorama dell'automazione industriale, l'efficienza produttiva è spesso determinata dalla capacità di gestire le micro-interruzioni di linea senza compromettere la continuità del processo. Il sistema di accumulo Heliflex di M.H. Material Handling rappresenta una soluzione innovativa a questa sfida, combinando elevata capacità di stoccaggio temporaneo con un ingombro contenuto.

La peculiarità del sistema risiede nella sua configurazione a doppia spirale, basata su una catena autoportante unica nel suo genere: le spire si creano naturalmente per appoggio della catena su se stessa, eliminando la necessità di una struttura di supporto presente in altri buffer. La catena si avvolge a elica su due tamburi affiancati, formando un anello chiuso. I tamburi, movimentati da motori sincronizzati meccanicamente, consentono di raggiungere spazi di accumulo che vanno dai 130 ai 400 metri lineari.

La macchina standard mantiene un ingombro a terra di soli 3,5 metri in larghezza per 5-6 metri in lunghezza, dimensioni ottimizzate per il trasporto standard su strada. La struttura può essere realizzata sia in ferro verniciato che in AISI 304 per adattarsi alle diverse esigenze ambientali. Il sistema garantisce una produttività fino a 180 pezzi al minuto, con possibilità di configurazioni speciali previa valutazione tecnica.

L'efficacia del sistema Heliflex si manifesta nella gestione del prodotto. La logica LIFO (Last In First Out) si rivela particolarmente vantaggiosa per prodotti con lunga shelf-life, mentre il controllo tramite inverter garantisce un inserimento cadenzato che previene il contatto tra i prodotti. L'altezza massima gestibile di 90 mm rende il sistema ideale per flowpack, astucci bassi e vassoi, con la possibilità di gestire prodotti di diverse dimensioni nella stessa linea.

Un caso applicativo emblematico è quello delle linee di confezionamento per merendine, dove Heliflex gestisce

SETTORI

- ALIMENTARE
- FARMACEUTICO

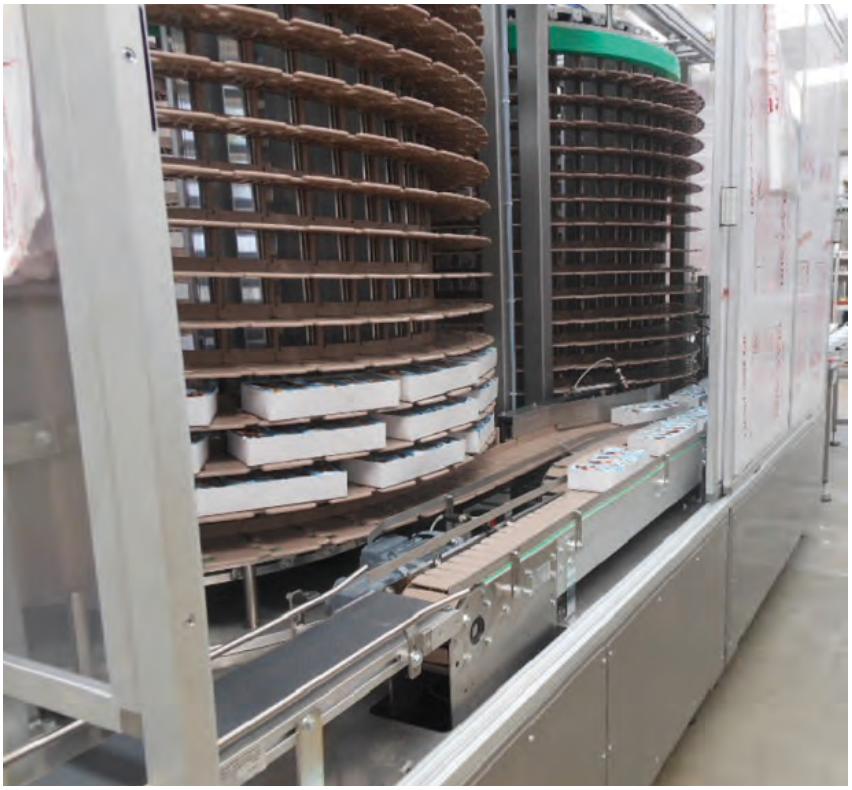
efficacemente le micro-fermate tra l'invassoiatrice e le fasi successive di confezionamento secondario. Il sistema, inserendosi dopo l'invassoiatrice, compensa eventuali interruzioni della flowpack di sovraimballo, dell'incassatrice e del pallettizzatore, garantendo la continuità produttiva.
La flessibilità operativa è un altro punto di forza: il sistema consente accumulo continuo o discontinuo e può restituire il prodotto in linea in qualsiasi momento. Due modalità di reinserimento - tramite spintore pneumatico o deviatore fisso - si adattano alle diverse esigenze di orientamento del prodotto, massimizzando l'efficienza del processo.

Dal punto di vista dell'investimento, Heliflex rappresenta un'alternativa economicamente vantaggiosa rispetto all'installazione di una seconda macchina in standby. La semplicità costruttiva garantisce costi di manutenzione contenuti e maggiore affidabilità, mentre la configurazione verticale ottimizza lo spazio disponibile. L'eliminazione delle micro-fermate può incrementare l'efficienza produttiva fino al 15-20%, con un significativo risparmio in termini di scarti di produzione e consumi energetici, particolarmente rilevante nei processi continui come la cottura dei prodotti da forno.

Con quasi quarant'anni di esperienza nel settore, M.H. Material Handling ha sviluppato Heliflex come risposta concreta alle esigenze di efficienza dell'industria moderna. Il sistema, versatile nelle sue applicazioni, trova impiego sia come buffer di accumulo che nei processi di condizionamento.

www.mhmaterialhandling.com

M.H. MATERIAL HANDLING



PTFE RINFORZATO A TRE STRATI: LA SOLUZIONE DEL GRUPPO ARGOS ST

che innova l'industria del packaging

Il rivestimento PTFE a 3 strati interviene a supporto dei processi di confezionamento, risolvendo l'annoso problema dell'incollaggio del film in polietilene (PE) alle barre saldanti. Il Gruppo Argos ST, che dal 2020 unisce le più importanti realtà nel panorama dei trattamenti industriali e dei rivestimenti superficiali, ha studiato e realizzato un innovativo rivestimento in politetrafluoroetilene (PTFE) caratterizzato da tre strati che nella fase di chiusura dei sacchetti tubolari in polietilene (PE), permette di evitare che la pellicola si incolli alle guide di saldatura, risolvendo un problema che causa fermi macchina e conseguenti ritardi e rallentamenti nella produzione.

I sacchetti in PE sono largamente utilizzati in diverse filiere, da quella degli imballaggi a quelle alimentari e tessili, in quanto consentono di proteggere la merce dall'umidità e dall'aria.

Durante la produzione, ogni sacchetto viene riempito e successivamente sigillato tramite un saldatore per pellicole. L'innovativo rivestimento viene applicato direttamente sulla macchina, nello specifico sulla superficie delle barre saldanti, attraverso uno speciale processo di verniciatura e un successivo passaggio in forno a una temperatura di circa 400°C, per permetterne la polimerizzazione.

Sono numerose le caratteristiche vantaggiose che il rinforzo a tre strati porta al rivestimento.
Prima tra tutte l'aumentata resistenza all'usura e all'alta temperatura di esercizio (fino a 260-280°C), poi l'elevata anti-aderenza, che garantisce una più facile pulizia, una maggior produttività delle macchine e una più elevata qualità del prodotto finito e, da ultimo, la grande scorrevolezza superficiale del prodotto a contatto con la superficie trattata.

Inoltre, come la maggior parte dei rivestimenti proposti da Argos ST, il polimero in PTFE rinforzato a tre strati può essere associato a uno strato di ancoraggio in metallo duro, deposto tramite termospruzzatura, in grado di migliorarne ulteriormente la durezza e la resistenza all'usura. Grazie a questo processo di metallizzazione spray è infatti possibile modificare le caratteristiche strutturali e la rugosità delle superfici, conferendo al rivestimento finale ottime proprietà di trazione e di scorrevolezza.

"Lavoriamo quotidianamente per risolvere i problemi che si incontrano più frequentemente nelle filiere produttive, dialogando e collaborando il più possibile con chi si rivolge a noi - afferma Carlo Bruno, Responsabile di Produzione dello stabilimento Argos ST di Origgio (VA) - Grazie alla lun-

SETTORI

- PACKAGING
- ALIMENTARE
- TESSILE

ga esperienza e allo studio approfondito dei processi e dei trattamenti, ci poniamo come obiettivo quello di fornire il rivestimento più idoneo a soddisfare le specifiche esigenze del cliente, sviluppando anche, se necessario, nuove formulazioni di rivestimenti antiaderenti personalizzati".

Maggiori informazioni sui rivestimenti polimerici di Argos ST sono disponibili sul nostro sito.

About Argos Surface Technologies

Artefice il fondo di private equity Gradiente II, gestito da Gradiente SGR, nel 2020 nasce il nuovo Gruppo Argos Surface Technologies, che prende vita dall'unione di importanti realtà nel panorama dei trattamenti e dei rivestimenti superficiali, con l'ambizioso intento di creare una leadership nel settore.

Nel 2020 il Gruppo prende avvio con le acquisizioni di Argos, Impreglon Italia e Aalberts ST. Nel 2021 il gruppo acquisisce le emiliane TSM (oggi Argos TSM), e Lualma Anodica (oggi Argos Lualma), e nel 2022 la bergamasca TEC. RI.MET, la mantovana FORESI. e la torinese Rotostatic.

Il Gruppo vanta oggi nove stabilimenti: Gonzaga (MN), Origgio (VA), Cambiago (MI), Calcio (BG), Opera (MI), Monteveglio (BO), Imola (BO), Minerbio (BO) e Borgaro Torinese (TO), con oltre 350 dipendenti e un fatturato che supera i 50 milioni di euro.

www.argos-st.com/

TISSUEPACK: DA GRIFAL LA RIVOLUZIONE VERDE IN OVATTA DI CELLULOSA

Il nuovo prodotto della società di Cologno al Serio quotata all'Euronext Growth Milan punta a rivoluzionare il mercato del packaging: sostituisce la plastica, è in ovatta di pura cellulosa, ammortizzante, avvolgente, morbidissimo, assorbente, adatto a proteggere oggetti fragili e delicati ma non solo

Dopo cArtù® arriva sul mercato del packaging un nuovo prodotto di Grifal Group: si tratta di **tissuePack**, un nuovissimo materiale ondulato in ovatta di pura cellulosa, ammortizzante, avvolgente e morbidissimo che protegge tutti gli oggetti fragili e delicati e, soprattutto, in grado di sostituire plastica, pluriball e molti altri materiali.

È una novità assoluta che può rivoluzionare il settore degli imballaggi: oltre a morbidezza ed elasticità, è riciclabile al 100% come carta, è leggero, ha un'elevata resistenza meccanica che consente la protezione da urti, vibrazioni e cadute, assorbe l'umidità e i liquidi, riempie il vuoto in scatole e contenitori.

"Proseguiamo nel percorso di progettazione e sviluppo di materiali ondulati altamente innovativi - afferma **Fabio Gritti**, **Ceo di Grifal Spa**, quotata all'Euronext Growth Milan - *Con tissuePack proponiamo al mercato qualcosa di mai visto prima, un materiale ondulato con caratteristiche tecniche ed estetiche uniche. La sua morbidezza,*

SETTORI

- COSMETICA
- OGGETTISTICA

la sua resistenza e le sue capacità ammortizzanti, unite all'assoluta sostenibilità ecologica, lo renderanno presto irrinunciabile per chiunque abbia la necessità di proteggere e valorizzare i propri prodotti.

La produzione di tissuePack sarà avviata in tutti gli stabilimenti del Gruppo in ***Italia****,* ***Romania*** *e* ***Portogallo****, sfruttando gli impianti, opportunamente adattati ed integrati, già utilizzati per cArtù. A supporto dello sviluppo commerciale del nuovo prodotto, è stata inoltre sviluppata una linea di macchinari dedicati, tra cui una mini-taglierina da tavolo pensata per gli utilizzatori finali. Questo innovativo sistema di imballaggio è stato progettato in collaborazione con l'ITIR (Institute for Transformative Innovation Research) il nuovo centro di ricerca multidisciplinare dell'Università di Pavia, che ha garantito un supporto organizzativo e tecnologico altamente qualificato."*

L'avvio della produzione di tissuePack, il nuovo imballaggio ecosostenibile progettato per rispondere alle crescenti esigenze di sostenibilità del mercato, corona un **investimento in R&D valutabile in 1 milione di euro**. In termini di fatturato Grifal si attende da questo nuovo materiale un impatto analogo a quello di cArtù, uno dei prodotti di maggior successo, ma che considera ancora in fase di diffusione iniziale sul mercato e con un enorme potenziale di crescita.

Solo nel 2023 cArtù ha generato un fatturato di quasi 13 milioni di euro pari al 34% dei ricavi consolidati del Gruppo Grifal. Sfruttando l'esperienza acquisita con cArtù, Grifal intende replicare tempi e volumi di mercato con il nuovo tissuePack, che si affiancherà ad esso contribuendo ulteriormente con la loro diffusione alla crescita sostenibile del Gruppo e alla diffusione di imballaggi di protezione sempre più rispettosi dell'ambiente.

Questo nuovo materiale viene proposto in fogli di diverse misure pronti all'uso ma anche in bobine per aziende in grado di lavorarlo e personalizzarlo, utilizzando macchine dedicate prodotte da Grifal Technology. TissuePack viene proposto ad un mercato molto ampio: aziende produttrici e trasformatrici di packaging, aziende logistiche, e-commerce ed aziende manifatturiere. Tra le tante caratteristiche, la capacità assorbente lo rende adatto a diversi impieghi nel mondo farmaceutico ed alimentare. TissuePack viene realizzato nei diversi siti produttivi di Grifal Group in Italia, Romania e Portogallo per l'intero mercato europeo, ampliando una gamma di prodotti di packaging che consentono di misurare, certificare e ridurre l'impatto ambientale.

www.grifalgroup.com

GRIFAL
WAVE OF THE FUTURE

BERLIN PACKAGING PRESENTA HELIUM, UNA PROPOSTA AVANGUARDISTICA PER IL MERCATO DELL'OLIO

Berlin Packaging presenta una novità destinata a rivoluzionare il settore del packaging per l'olio. L'azienda, il maggiore Hybrid Packaging Supplier® a livello mondiale specializzato nella fornitura di packaging in vetro, in plastica e in metallo e chiusure, offre ai propri clienti proposte pensate su misura per ciascuna esigenza e volte ad accompagnarli in tutte le fasi di sviluppo del progetto: dalla creazione del concept e del branding all'industrializzazione del packaging primario e secondario, dalle decorazioni alle soluzioni custom, fino ai servizi di logistica.

***Helium* è la nuova famiglia di bottiglie in vetro** lanciata da Berlin Packaging e sviluppata per rispondere alle necessità dell'industria olearia, una soluzione innovativa e di alto profilo, dal design elegante e distintivo, perfetta per elevare e valorizzare i prodotti oleari, distinguendosi dagli standard attuali del mercato.

Progettata dal team di designer e specialisti di ***Studio One Eleven***, la divisione di Berlin Packaging dedicata al design e all'innovazione, che combina le migliori qualità di un'agenzia di design con la precisione di un produttore per dare vita a prodotti innovativi, ***Helium*** si caratterizza per un design unico e avanguardistico, che rompe con le proposte tradizionali delle chiusure TOP presenti sul mercato e per un forte impegno verso la sostenibilità.

SETTORI

- ALIMENTARE
- HEALTHCARE

Realizzata in vetro leggero e disponibile nei formati da 250, 500, 750 e 1000 ml, la nuova gamma consente una maggiore maneggevolezza e, al contempo, riduce significativamente l'impatto ambientale. La bottiglia si distingue infatti per la sua colorazione verde antico e l'utilizzo di vetro riciclato fino al 75%, un elemento che permette di ottimizzare i processi produttivi riducendo le temperature di fusione. Questo riflette l'impegno costante di Berlin Packaging nella creazione di soluzioni di packaging sostenibili.

Inoltre, il packaging è completato da una chiusura con versatore integrato, dotato di una testa in legno di faggio naturale e un gambo realizzato con una mescola sostenibile a base di materie prime vegetali, derivanti per l'80% dalla canna da zucchero. L'utilizzo di polimeri da fonte rinnovabile permette di ridurre l'impronta di carbonio del prodotto.

La gamma *Helium* è pensata per soddisfare le esigenze sia dei piccoli produttori che delle linee di riempimento più avanzate, senza compromessi sulla qualità del vetro utilizzato, riconfermando Berlin Packaging come il partner ideale per le aziende del se ttore olivicolo, offrendo una soluzione completa di packaging che combina innovazione, eleganza e una chiara vocazione alla sostenibilità.

www.berlinpackaging.com

SOLUZIONI KEBA PER IL SETTORE PACKAGING

TGW Robotics è un'azienda specializzata in soluzioni custom dedicate ai sistemi robotizzati di trasporto per l'intralogistica e il confezionamento. Otto anni fa iniziava la collaborazione con KEBA e da allora sono state molte le realizzazioni: la tecnologia Keba si è perfettamente adattata a sistemi di pallettizzazione e macchinari per la lavorazione degli imballaggi.

TGW e KEBA hanno sviluppato e messo a punto la prima soluzione il cui focus è l'ottimizzazione di un sistema a prelievo singolo nel commissionamento automatizzato. La soluzione prevedeva processi a doppio prelievo svolti in modalità simultanea attraverso il riconoscimento di due contenitori di origine e di destinazione effettuato nello stesso momento. Il sistema richiedeva un robot in movimento continuo per poter effettuare il riconoscimento alternato del contenitore. Per questo progetto era necessaria una soluzione customizzata in grado di coordinare e gestire il robot e i suoi sei assi nello spazio e, sebbene il funzionamento avvenisse a velocità elevate, avrebbe dovuto evitare "scossoni".

La particolare disposizione degli assi meccanici era un requisito fondamentale per coprire un'area di movimento rettangolare (che includeva anche le zone periferiche). La sfida era individuare il tipo di robot più adatto a coprire l'area operativa.

Un'opzione scartata fin dall'inizio è stata quella di impiegare un robot standard ma dalle dimensioni più grandi poiché, nonostante la capacità di muoversi lungo tutta l'area, la sua grandezza avrebbe prodotto movimenti molto meno dinamici, approssimativi e con un basso livello di controllo. Non meno importante, tra gli altri requisiti vi era l'esigenza di un sistema facile da programmare, con linguaggio standard (IEC), e che fosse altamente flessibile. Con questo approccio sarebbe stato possibile implementare espansioni e add-on per supportare l'integrazione di software personalizzati.

KEBA
Automation by innovation.

Inoltre, l'opzione PROFINET Slave disponibile sul Motion Controller Keba ha consentito di soddisfare un altro requisito importante ovvero la necessità di utilizzare un controllore Siemens.

Il sistema compatto Rovolution di Keba ha consentito di effettuare un prelievo completo in un tempo inferiore ai 4 secondi e il vantaggio di impiegare un robot dalle dimensioni più contenute, capace di operare mantenendo distanze molto piccole dalle protezioni perimetrali.

SETTORI

CONFEZIONAMENTO

La sfida delle dimensioni degli imballaggi

Il portfolio misure dei cartoni da imballaggio a disposizione delle aziende il più delle volte è standard, pertanto non sempre i formati risultano consoni alle spedizioni: o troppo grossi, o troppo piccoli, o troppo larghi o troppo stretti, ecc. Spesso le misure standard obbligano a modificare le dimensioni non appena i cartoni vengono riempiti con il materiale. Ridurre le dimensioni dei cartoni presenta però il vantaggio di avere più volume a disposizione nei vani di carico dei mezzi di trasporto. Per meglio comprendere questo aspetto consideriamo che la riduzione del 20% del volume degli imballaggi equivale ad avere il 20% in più di spazio su furgoni e camion. Con questo sistema, le aziende riducono il numero di formati base rinunciando anche al materiale da imballaggio. Questa pratica mette in evidenza sia l'aspetto sostenibile che quello pratico ovvero una quantità di tempo inferiore, una volta aperta la confezione, per identificare gli articoli all'interno degli imballaggi.

Adattamento dei formati automatizzato

Una volta scelto il robot, e determinato l'insieme dei movimenti all'interno dell'area, era necessario risolvere il problema del numero di fasi di lavoro effettuate manualmente. Sebbene fossero stati integrati i sistemi di protezione, questa fase presentava per gli operatori rischi di lesione durante il processo di taglio dei cartoni ricevuti. TGW ha progettato un sistema specifico per l'apertura automatizzata dei cartoni con due obiettivi; azzerare il rischio di infortuni ed elevare la velocità di esecuzione delle operazioni. In questo progetto la sfida era davvero complessa poiché emergevano problematiche come le dimensioni dei cartoni non più standard e l'eventualità di riceverli deformati o danneggiati a causa del trasporto. Per questi motivi, TGW ha previsto il rilevamento delle misure di ogni cartone prima della sua apertura: un'unità di dimensionamento (che è stata integrata nel sistema) costituita da telecamere combinate, rileva misure, scostamenti o irregolarità di lunghezza, larghezza e altezza. Con il rilevamento automatizzato delle misure gli assi robot sono stati predisposti per adattarsi alle dimensioni del cartone consentendo alle lame un taglio di precisione dei cartoni. Il taglio dei coperchi è stato predisposto per non andare in profondità rischiando di danneggiare il relativo contenuto. Altro requisito richiesto è quello che sia il riduttore di altezza che l'apri-cartone potessero eseguire un movimento simultaneo assolto da molti assi. In questo caso, a differenza del sistema di riconoscimento e prelievo, i robot standard non sarebbero stati adatti, pertanto si è preferita una soluzione a portale che potesse essere customizzata adattiva e dalle dimensioni sufficientemente compatte. Il riduttore di altezza e l'apri-cartone richiedevano un totale di 19 assi di lavoro pertanto è stato adottato il sistema multiasse KEBA. Il sistema multiasse KEBA consente di dislocare i relativi dispositivi - un controllore di sistema, un alimentatore da 10 kW e sette controllori assiali da tre assi ciascuno – in soli 50 cm di larghezza. Il risultato di questo progetto è stata una macchina in grado di adattare e lavorare senza il minimo problema ben 900 cartoni l'ora.

I vantaggi della soluzione KEBA hanno convinto TGW ad implementarla su tutti i macchinari destinati al confezionamento dei cartoni. Oltre alla modifica del riduttore e dell'apri-cartone, l'implementazione del sistema multiasse KEBA verrà effettuato anche su macchine dotate di formatore di cartoni e coperchiartici.

www.keba.com

MARKEM-IMAJE CONTRIBUISCE A RENDERE I PRODOTTI MEZZACORONA PIÙ CONFORMI E TRACCIABILI

Markem-Imaje sta collaborando con il rinomato produttore di vini fermi e bollicine Trentodoc Mezzacorona per adeguarsi al nuovo Regolamento Europeo sul Vino e migliorare la tracciabilità dei prodotti.

Situata nella storica Piana Rotaliana, la Cantina Mezzacorona è un simbolo dell'eccellenza vitivinicola trentina dal 1904, riunendo generazioni di viticoltori per offrire vini e spumanti di alta qualità. Innovazione e tradizione convivono in un'azienda che oggi produce quasi **50 milioni di bottiglie all'anno**, affrontando la sfida di gestire volumi di dati sempre più complessi per logistica e conformità normativa.

La partnership con Markem-Imaje, avviata nel 2000, ha consentito di automatizzare i processi di codifica, come la personalizzazione delle scatole nella fase finale del processo di confezionamento.

Grazie all'utilizzo di varie tecnologie di Markem-Imaje l'azienda non solo soddisfa le richieste del mercato, ma riduce anche il proprio **impatto ambientale**: le attrezzature richiedono una manutenzione minima, eliminano l'uso di solventi e materiali tossici, e azzerano la produzione di rifiuti aggiuntivi. Inoltre, non è necessaria alcuna protezione durante la manipolazione dei materiali di consumo poiché sono completamente atossici.

"Il sistema di codifica laser di Markem-Imaje è integrato direttamente nella linea di produzione: non vengono utilizzati né inchiostri né solventi, riducendo l'impatto ambientale,

SETTORI

- CONFEZIONAMENTO
- ETICHETTATURA
- STAMPA DI SCATOLE

pur mantenendo un'elevata qualità di codifica," spiega **Nicola Berghem**, responsabile della manutenzione del Gruppo Mezzacorona.

L'automazione della codifica ha reso possibile affrontare le complesse normative del settore, come l'obbligo introdotto **dal Regolamento UE sul Vino**.

Da dicembre 2023, tutti i produttori europei sono tenuti a fornire dettagli precisi e aggiornati sugli ingredienti e sulle informazioni nutrizionali dei loro vini, una sfida complessa data la variabilità della composizione di questi prodotti.

Grazie alla collaborazione tra Markem-Imaje e Mezzacorona, è stata implementata una soluzione integrata che combina la stampa su bottiglie, scatole e pallet con un software avanzato per garantire **tracciabilità e conformità**. I dati aggiornati possono essere raccolti e resi accessibili attraverso QR code, offrendo a rivenditori e consumatori la possibilità di verificare l'autenticità del prodotto lungo tutta la catena di fornitura.

L'integrazione del software **Markem-Imaje CoLOS®** con il sistema MES di Mezzacorona assicura un controllo qualità continuo in ogni fase del processo produttivo. Inoltre, l'adozione di tecnologie come i laser a CO2 e le stampanti Markem-Imaje consentono una codifica precisa delle bottiglie e una personalizzazione delle scatole. La gestione automatizzata delle etichette su pallet, resa possibile integrando un robot con il software Markem-Imaje e le sue etichettatrici Print & Apply serie 2200, garantisce un'applicazione impeccabile delle etichette sul pallet, nonché un'accurata tracciabilità ed un monitoraggio puntuale lungo tutta la linea di produzione.

Un contratto di manutenzione completa l'offerta, assicurando aggiornamenti regolari e l'efficienza operativa delle soluzioni integrate.

"Aziende importanti, come il Gruppo Mezzacorona, ci hanno affidato la responsabilità di gestire alcune parti importanti della loro produzione, come scrivere i dati corretti per il packaging adeguato.
Siamo felici di lavorare con il gruppo Mezzacorona e siamo orgogliosi di questa collaborazione. Il nostro obiettivo è garantire soluzioni affidabili ed innovative per una gestione ottimale della marcatura e della tracciabilità," afferma **Tommaso Cognolato**, Account Manager di Markem-Imaje.

www.markem-imaje.com

markem·imaje
a DOVER company

BREAK THE LIMITS, BE UNBREAKABLE

È la nostra visione del mondo. Potremmo iniziare a descriverci come *"un'azienda leader del settore dei macchinari per l'imballaggio, che offre servizi a 360°"*. Potremmo dire che *"siamo i migliori e che le nostre macchine sono le migliori e... bla bla bla"*.

Noia, no? Tanto, a quanto pare, sono tutte aziende leader e innovative.
Piuttosto ci piace essere "l'azienda di macchinari per imballaggi grintosa" *(volevamo usare un'altra parola, ma dicono non stia bene)*.
Ci piace pensare di essere l'azienda che non ha paura di uscire dai soliti schemi e che vuole superare sempre nuovi limiti.

Alla monotonia di un settore, di un mercato o della vita di tutti i giorni, preferiamo chi ragiona con la sua testa, chi non ha paura di seguire la propria strada, anche a costo di risultare "diversi" da tutti gli altri.
Ci piace chi, con l'obiettivo di migliorare sempre, non "si spezza" di fronte a nulla. Proprio come il migliore dei packaging.

SETTORI

- NO FOOD
- ALIMENTARE

È lo stesso **concetto che ci guida nella progettazione di macchine per l'imballaggio funzionali e efficienti**, così come nella ricerca continua di soluzioni che semplificano e migliorano il lavoro di chi ci sceglie.

Ecco, a proposito, perché sceglierci?
Per esempio perché, dalla progettazione delle macchine ai servizi offerti, l'obiettivo è sempre quello di rispondere alle esigenze di ogni nostro cliente.
Che non è la solita frase del *"cliente al centro"*, ma pura verità: *problema per un cliente significa problema per noi; felicità del cliente significa felicità per noi*. E nessuno preferisce i problemi all'essere felici, no?

Oppure dovresti scegliere noi perché siamo qui da un po' e in tutti questi anni qualcosina possiamo dire di averla imparata.
Per esempio, sappiamo bene **quali sono le caratteristiche fondamentali che una buona macchina per imballaggio deve avere e quali sono le principali necessità dei nostri clienti.**
Sappiamo quanto sia snervante *(per non dire altro)* avere una macchina ferma, aspettando l'assistenza o un pezzo di ricambio, o addirittura dover cambiare un macchinario intero per un danno ad un singolo componente.
Ecco, **le nostre macchine sono toste e grintose, in pieno stile PKG**, e pensate per evitare tutte queste noie *(sempre per non dire altre parole)* ai nostri clienti e quindi a noi.
Quindi sì, siamo un'azienda di macchine per l'imballaggio. Ma pensa a noi come quelli tosti.

Le nostre soluzioni per l'imballaggio sono di diverse tipologie per rispondere ad ogni necessità. Nello specifico, la gamma di macchine PKG è composta da: **macchine verticali, orizzontali, nastratrici e termoretraibili**.

www.pkg-group.com

PREMI ALL'ECCELLENZA NEL PACKAGING SOSTENIBILE E INNOVATIVO

Il concorso, promosso da Pro Carton e ECMA, apre nuove categorie per valorizzare i talenti europei degli imballaggi in cartone e cartoncino.

Sono aperte le iscrizioni all'**European Carton Excellence Award** (ECEA) 2025. Il premio, riconosciuto come il più prestigioso e rispettato dell'industria europea del packaging sostenibile, è promosso da **Pro Carton** e dall'**ECMA** (Associazione Europea dei Produttori di Cartoni), premia e sfida l'intera supply chain di cartone e cartoncino a presentare le soluzioni di imballaggio a base di fibre più innovative.

Negli ultimi 28 anni, l'ECEA ha premiato alcune delle soluzioni di imballaggi più avanzate e sostenibili realizzate da brand, convertitori e designer, diventando un punto di riferimento in tutta Europa.

Gli interessati hanno fino al **16 maggio 2025** per presentare le loro candidature sul sito web di Pro Carton. I vincitori saranno annunciati durante la cerimonia di premiazione che si terrà in Turchia, a Istanbul il **18 settembre 2025**, in occasione del Congresso Annuale dell'ECMA.

Per questa edizione 2025 le categorie, in cui il premio è suddiviso, sono state aggiornate per valorizzare l'importanza crescente del packaging sostenibile nelle scelte dei consumatori.

PRO CARTON
ECMA
EUROPEAN™ CARTON EXCELLENCE AWARD 2025

Sarà, quindi, possibile iscriversi in **sette categorie principali**:

- bevande
- alimenti surgelati e refrigerati
- alimenti a temperatura ambiente
- dolci e prodotti di confetteria
- farmaceutico/sanitario
- cosmetici e bellezza
- packaging generico

Al momento dell'iscrizione, i partecipanti potranno scegliere anche di candidarsi per il **Sustainability Award** e/o l'**Innovation Award**.
A decretare i vincitori sarà una giuria di esperti che rappresentano diversi attori della catena del valore del mondo del cartoncino e del cartone. I giudici valuteranno ciascuna proposta rispetto a criteri rigorosi, tra cui il design grafico e strutturale, le tecniche di produzione, l'efficienza in termini di costi, l'aspetto ecologico, l'innovazione, la sostenibilità e la convenienza per i consumatori.
L'ECEA celebra la crescente importanza dei packaging sostenibili. L'edizione 2024 del sondaggio Consumer Packaging Perceptions Survey di Pro Carton evidenzia un cambiamento significativo nel comportamento dei consumatori europei: l'87% dichiara, infatti, di avere fiducia nel riciclaggio del cartone, mentre oltre il 40% richiede ai dettaglianti di usare una gamma più ampia di packaging riciclabili.

Winfried Muehling, Direttore Marketing e Comunicazione di Pro Carton, ha commentato: *"La struttura aggiornata dell'ECEA 2025 evidenzia come il cartone sia sempre più considerato una soluzione di packaging orientata al futuro. Questo cambiamento nelle categorie di iscrizione vuole stimolare l'attenzione dei brand sull'importanza di differenziare le soluzioni di packaging sostenibili. L'ECEA non celebra solo design unici, ma anche persone di talento che creano queste innovazioni con grande competenza e attenzione ai dettagli. Invitiamo tutti i membri della supply chain a presentare le loro candidature per l'edizione 2025 per partecipare a questo prestigioso concorso, che premia l'eccellenza del nostro settore".*

Pro Carton organizza, inoltre, il **Pro Carton Young Designers Award** (PCYDA) 2025 e il **Pro Carton Student Video Award** (PCSVA) 2025. Questi concorsi offrono preziose opportunità di apprendimento, stimolano la crescita creativa e forniscono agli aspiranti designer e videomaker europei una piattaforma su cui mostrare i propri progetti e farsi conoscere dal settore.

Chi è Pro Carton?
Pro Carton è l'Associazione Europea dei produttori di Cartone e Cartoncino. Il suo scopo principale è quello di promuovere l'uso di cartone e cartoncino come mezzo di imballaggio economicamente, ecologicamente equilibrato.

www.procarton.com

SETTORI

- PACKAGING
- SOSTENIBILITÀ

ANNO NUOVO, ORIZZONTI NUOVI

Relicyc amplia le sue collaborazioni e punta sulla grande distribuzione per il ritorno di pallet da riciclare

Quello dei pallet è da sempre un mercato variegato e frammentato in cui primeggiano alcuni grandi leader del settore, affiancati da realtà imprenditoriali di dimensioni più ridotte che riescono a farsi strada con una produzione in costante aumento. Food, beverage e retail i tre principali macrosistemi coinvolti nell'utilizzo del pallet. Ecco allora che, laddove la riduzione degli sprechi, lo sviluppo di tecnologie più efficienti e il riciclo dimostrano di essere le parole d'ordine per un futuro più a misura di pianeta, Relicyc - realtà attiva nel riciclo delle materie plastiche e del legno, nella produzione e nel recupero di imballaggi alimentari industriali, che ha fatto da sempre della sostenibilità il suo punto di partenza e valore distintivo -, inaugura il nuovo anno proseguendo la sua crescente collaborazione con nuove aziende.

Apripista in tal senso, ça va sans dire, risulta essere la GDO dal momento che, per specifici prodotti come quelli alimentari o farmaceutici e per particolari situazioni di trasporto e stoccaggio, i requisiti normativi e le esigenze di carattere igienico rendono fondamentale la scelta del pallet più idoneo.

Nella grande distribuzione, i pallet sono utilizzati per lo stoccaggio e la movimentazione dei beni di consumo. Questi imballaggi, a fine utilizzo, possono essere considerati rifiuti ingombranti e difficili da trattare, con conseguenze negative per l'ambiente e per l'economia. Per questo Relicyc, attraverso il ritorno di pallet da riciclare, offre alle grandi catene una soluzione innovativa e sostenibile, generando un circolo virtuoso che fa bene all'ambiente e riduce i costi, perché il sistema di recupero dei pallet in legno di Relicyc limita gli sprechi di materiale post-consumo.
Grazie all'accurato processo di ripristino e all'esperienza del personale, l'azienda assicura alti standard qualitativi, contribuendo alla salvaguardia dell'ambiente

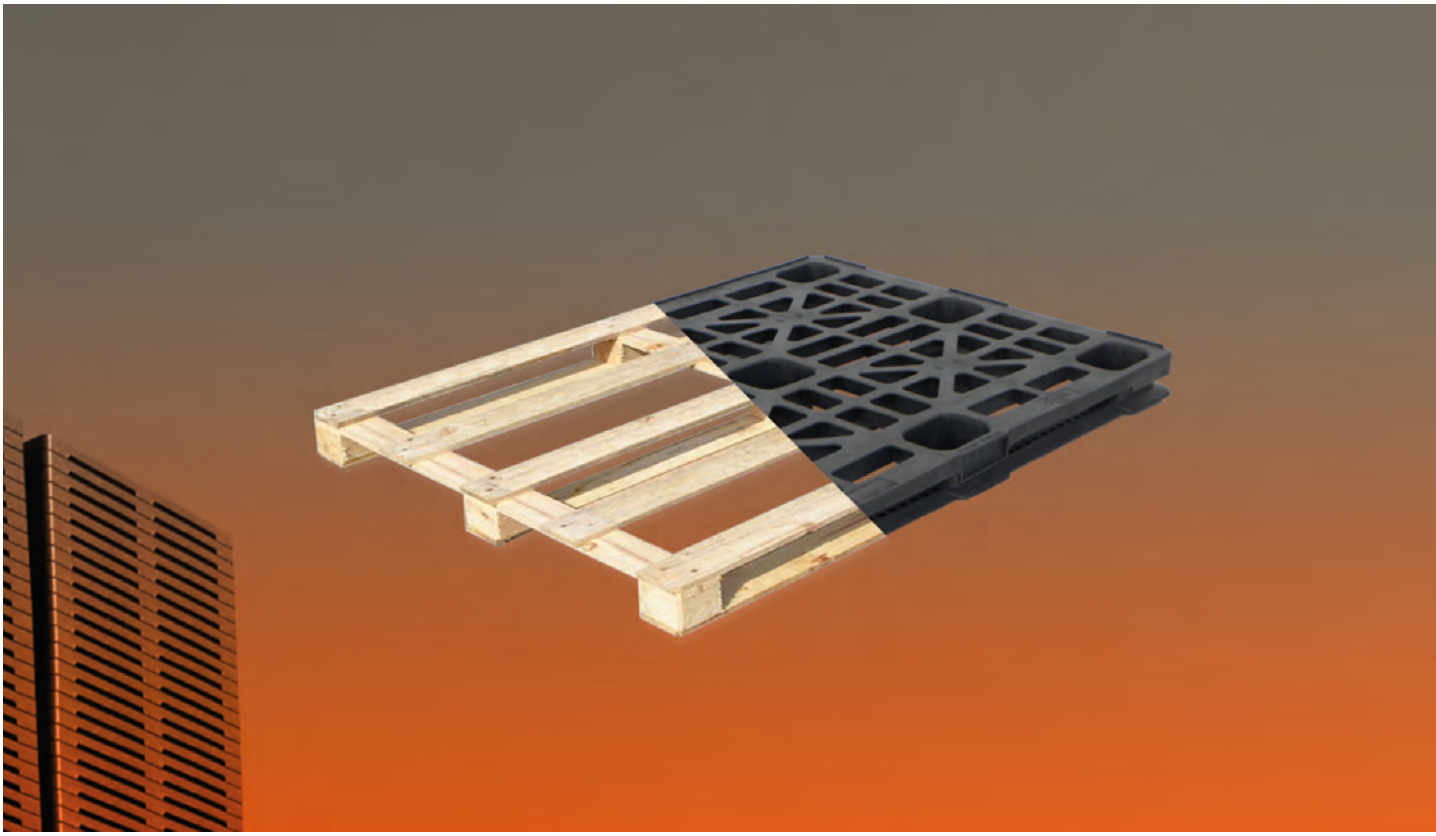
Al contempo, il cliente può partecipare attivamente al processo di riciclo e diventare un vero e proprio partner, fornendo lui stesso la materia prima con la quale poi verranno realizzati i suoi prodotti. In questo modo viene incentivata la circolarità dei materiali, creando una relazione win-win tra azienda e clienti, che potranno così ottimizzare i costi di smaltimento degli imballaggi plastici a fine utilizzo e ottenere un guadagno aggiuntivo proporzionale al quantitativo di plastica conferito.

Relicyc, infatti, preleva i materiali presso le sedi delle aziende partner - ottimizzando in modo significativo il dispendio energetico, con una notevole riduzione delle emissioni di anidride carbonica - li trasporta presso le proprie sedi per le operazioni di riciclo e trasformazione in pallet o in cestini o carrelli per la spesa, nuovamente riciclabili al 100%. Un'importante stretta di mano, quella tra Relicyc e il mondo della GDO, per una gestione circolare dei pallet, in grado di trasformare un rifiuto in una risorsa, e per una transizione verso un modello energetico più pulito e sostenibile.

"Il nostro Sistema Impresa presuppone la collaborazione attiva con altre aziende, condividendone idee e progetti - spiega Alessandro Minuzzo, CEO di Relicyc - il nostro, infatti, non è un semplice rapporto cliente-fornitore: ci poniamo piuttosto come vero e proprio partner per una sostenibilità misurabile e certificata, capace di creare nuovi pallet in plastica (e altri prodotti) a misura di singola esigenza. Sul pallet in plastica in Italia abbiamo inoltre l'unica filiera completa,

SETTORI

- FOOD& BEVERAGE
- RETAIL



l'unico EPD, l'unica materia prima seconda tracciata digitalmente tramite blockchain per l'intera filiera di raccolta e lavorazione e siamo pronti per il livello 5, quello relativo al prodotto finito, qualunque esso sia".

In ottica di favorire l'arricchimento della collaborazione, Relicyc promuove inoltre frequenti visite ai propri clienti e fornitori e li accoglie presso la propria sede per far apprezzare loro il concreto contributo alla filiera.
Gli incontri sono l'occasione per conoscere meglio l'iter del riciclo, acquisire informazioni tecniche e di utilizzo dei pallet, condividere nuove esigenze di prodotto e avviare o ampliare le opportunità di collaborazione.

L'ampia offerta di Relicyc persegue l'ambizioso obiettivo di rispondere a qualunque esigenza: da una parte, la raccolta dei pallet in legno a fine utilizzo, la loro riparazione e la nuova immissione sul mercato come pallet in legno rigenerati; dall'altra, il recupero di materiale plastico da cassette e pallet e la sua trasformazione in Logypal, il pallet realizzato con plastica 100% riciclata.

Snodo centrale in questo processo anche la collaborazione con Certified Recycled Plastic®, il programma tecnologico che traccia in maniera immutabile e verificabile le risorse plastiche lungo l'intera filiera del riciclo. Punto di forza è infatti la tecnologia Blockchain, che permette di raccogliere le informazioni relative ai materiali lotto per lotto attraverso QR code univoci assegnati a ciascuno lotto di pallet. Grazie a questo, Relicyc offre all'utilizzatore la possibilità di verificare in qualsiasi momento ciclo di vita, qualità, caratteristiche, conformità normativa e impatto ambientale dei prodotti.
Ecco allora che, grazie alla lungimirante vision di Relicyc, pallet nuovo e vecchio diventano un unico prodotto, secondo una perfetta circolarità che lo rende uno strumento strategico per la sostenibilità economica e ambientale risparmiando denaro e limitando la CO_2, coerentemente con il costante obiettivo della carbon neutrality.

Con oltre 40 anni di esperienza nel settore, Relicyc rappresenta una realtà attiva nel riciclo delle materie plastiche e legno e ha alle spalle una lunga storia nella gestione completa del materiale da pallet a fine utilizzo, dal suo recupero alla reintroduzione nel mercato, garantendo alti standard produttivi, elevata qualità e un servizio ineccepibile grazie a un'organizzazione solida, flessibile e in continua evoluzione.

Proponendo sia legno che plastica, permette di avere un'offerta completa, e altamente professionale. L'impostazione agile e innovativa consente di rispondere velocemente ai cambiamenti del mercato e di affiancare l'evoluzione delle aziende.

www.relicyc.com/it/

PER UN ASPETTO PREMIUM DI GRANDE IMPATTO NELL'IMBALLAGGIO DEL CAFFÈ

La carta per imballaggi flessibili per alimenti "Algro Finess C" di Sappi

Sappi Europe, il produttore di carta per imballaggi flessibili, ha ottimizzato ulteriormente l'assortimento di prodotti Algro Finess e ora offre "Algro Finess C", una carta per imballaggi flessibili patinata sviluppata appositamente per l'imballaggio del caffè, che si distingue per il suo aspetto di alta qualità e per le proprietà eccellenti di stampa e trasformazione. La nuova carta riduce anche in modo efficace le pieghe e le screpolature del colore, che hanno un impatto negativo sull'aspetto dell'imballaggio nel punto vendita. Sappi è il leader di mercato nel campo delle carte per imballaggi flessibili patinate. Negli ultimi anni, il pioniere dell'innovazione ha continuato a fare progredire il proprio assortimento e ha personalizzato le proprie soluzioni, in modo da soddisfare i requisiti molto particolari dei propri clienti.

- "Algro Finess C" di Sappi con una superficie molto lucida
- Per le applicazioni negli involucri, ad esempio di caffè, snack e dolciumi
- Riduce efficacemente le pieghe e le screpolature del colore
- Eccellenti proprietà di stampa e trasformazione

Gli amanti del caffè non possono pensare di iniziare la giornata senza la loro bevanda calda preferita. Per i veri intenditori di caffè, tanto la qualità del contenuto dell'imballaggio quanto l'immagine – vale a dire il design e la confezione – hanno un ruolo decisivo. Per attirare l'attenzione nei negozi, il produttore di carta per imballaggi e carte speciali Sappi Europe ha sviluppato la nuova "Algro Finess C", una carta che i produttori e i brand owner possono usare per convincere ulteriormente i clienti ad acquistare i loro prodotti.

"Algro Finess C" – per un tocco extra di raffinatezza

La nuova carta MGBK (Machine Glazed Bleached Kraft), con doppia patinatura su un lato, è stata sviluppata appositamente per le applicazioni di imballaggio flessibili ed è perfettamente adatta a molte applicazioni per gli involucri nel settore del caffè e degli alimenti, quali snack e dolciumi. L'imballaggio del caffè, in particolare, tende a presentare delle pieghe e delle screpolature del colore dopo la stampa e la piegatura, mostrando delle aree bianche. "Algro Finess C" è stata sviluppata per ridurre e prevenire la formazione di queste screpolature antiestetiche. La carta è dotata di una superficie molto lucida e di un retro trattato. Disponibile nelle grammature di 80 g/m² e 90 g/m², è adatta anche al contatto diretto con gli alimenti grazie alle sue proprietà uniche.

Stampa e finitura eccellenti

La carta per imballaggi flessibili spicca anche per le sue eccellenti proprietà di stampa e finitura. Grazie alla superficie molto lucida e alla stampabilità eccellente, con "Algro Finess C" è possibile ottenere dei risultati di stampa straordinari usando i processi di stampa della flessografia o del rotocalco. La riproduzione di altissima qualità dei colori e del valore cromatico assicura un aspetto splendido, con il quale i produttori e i brand owner possono attirare l'attenzione nel punto vendita. "Algro Finess C" soddisfa anche tutte le esigenze in fatto di resistenza. Grazie alla sua rigidità eccezionale, la carta può essere lavorata facilmente quale involucro nella linea di imballaggio – anche alle alte velocità.

www.sappi.com

Images: Sappi Europe

Unveiling Innovation in Packaging & Processing

IPAMA
Indian Printing Packaging & Allied Machinery Manufacturers' Association
(Serving the Industry Since 1988)

EARLY BIRD OFFER
Valid Till December 2024

2nd edition

IntraPac India
Packaging and Processing

10-13 December 2025

India Expo Centre, Greater Noida, Delhi–NCR

Supported by:

भारतीय पैकेजिंग संस्थान
Indian Institute of Packaging
(An autonomous body under the Ministry of Commerce & Industry, Govt. of India)

PIAI
PACKAGING INDUSTRY ASSOCIATION OF INDIA

IBA INDIAN BEVERAGE ASSOCIATION

IHMA
International Hologram Manufacturers Association

CASMB

AIPMA
POWERING PROGRESS THROUGH PLASTICS
www.aipma.net

AESII

ASPA
Authentication Solution Providers' Association
Diverse technologies, common goal.

Media Partner:

WhatPackaging?

FoodTechBiz

Packaging SOUTH ASIA
The Magazine for Modern Packaging

IndiFoodBev

LABELS FLEXIBLES & more
A Packaging Magazine

packaging INTERNATIONAL

ENTRACE zeus

zeus

online food

Food & Beverages Processing

trade india.

FOOD INFOTECH

CPMirror

For further information please contact:

Indian Printing Packaging & Allied Machinery Manufacturers' Association

Plot No C-54, Sector-62, Institutional Area, Noida (NCR-Delhi) 201 307, INDIA
Ph: +91-120-2400109, +91-120-4292274, +91-120-4207076, +91-9717199388, +91-9717199385
Email: gm@ipama.org, admin@ipama.org, info@ipama.org, Website: www.intrapacindia.com, www.ipama.org

Abhinav Kumar Singh
GM – Sales & Marketing, +91-8130797262

#intrapac - Follow us!

LinkedIn Instagram Facebook Twitter YouTube

OBIETTIVI SUP, LA SFIDA ITALIANA E IL RUOLO DI CORIPET

A meno di due anni dagli obiettivi europei imposti dalla Direttiva SUP (Single Use Plastic), la sfida dei prossimi mesi sarà sempre più l'efficientamento del sistema delle raccolte selettive e tradizionali. Sono due gli obiettivi sfidanti per il sistema Italia: entro il 2025 i territori dovranno raccogliere almeno il 77% di bottiglie in PET post consumo e il 90% entro il 2029. Contestualmente, chi utilizza questi contenitori per vendere i propri prodotti avrà l'obbligo di produrli con almeno il 25% di PET riciclato a partire dal 2025 e il 30% a partire dal 2030.

Coripet, consorzio volontario senza scopo di lucro che ha come mission la raccolta e l'avvio a riciclo delle bottiglie in PET dopo il loro utilizzo, si pone come interlocutore privilegiato per il raggiungimento degli obiettivi inerenti alla quota di Rpet indicato a partire dal 2025.

L'occasione per confrontarsi su questo tema e sui prossimi passi che vedono il coinvolgimento della filiera italiana della raccolta e riciclo è la conferenza stampa dal titolo "Raccogliamo il futuro: la raccolta selettiva e gli obiettivi europei", presso la sala stampa della Camera. All'incontro, introdotto dal Ministro dell'Ambiente e del-

Dott. Corrado Dentis, *Presidente Coripet*

la Sicurezza Energetica Prof. On. Pichetto Fratin, prendono parte l'On. Erica Mazzetti, VIII Commissione ambiente, Dott. Corrado Dentis, Presidente Coripet, Dott. Mirko Nigro, Dottore Commercialista esperto in finanza di impresa e il Prof. Francesco de Leonardis, Ordinario di Diritto Amministrativo presso l'Università Roma 3, Facoltà di Giurisprudenza. Modera l'incontro l'Ing. Alessandro Astorino, Responsabile rapporti con il Parlamento Unione Stampa Periodica Italiana.
Il ruolo di Coripet è quanto mai attuale, perché la Direttiva SUP, oltre a mettere al bando taluni oggetti monouso, disciplina proprio il fine vita delle bottigliette in PET e, per la prima volta, vengono indicati sia gli obiettivi di raccolta, che di utilizzo dell'RPET nella produzione di nuove bottiglie. La normativa SUP, dunque, riconosce sia la riciclabilità delle bottiglie PET, sia la presenza di una intera filiera industriale già pronta ad avviarne al riciclo grandi quantità.
Dal 2020 Coripet, con l'installazione degli ecocompattatori su gran parte del territorio nazionale, ha avviato una modalità efficace di raccolta selettiva che è cresciuta costantemente negli anni.
"I dati danno conferma non solo di una crescita graduale ma anche di una buona risposta da parte dei cittadini – dichiara il Presidente CORIPET Corrado Dentis – nel 2023 si contano 1206 ecocompattatori installati, con un riciclo di oltre 141 milioni di bottiglie e un incremento del +100% rispetto agli anni precedenti. Il nostro obiettivo è di arrivare nei prossimi anni a 5000 macchine installate, incrementando la percentuale di riciclo realizzata con gli eco-compattatori".
"La nostra attenzione, inoltre, si sta concentrando anche sul RPET alimentare – continua Dentis – il cui utilizzo in Italia è molto basso, il 9%, potremmo dire quasi assente. C'è un mercato da creare e un primo obiettivo da raggiungere, ovvero almeno il 25% di plastica riciclata per uso alimentare dal 2025".

CORIPET, FILIERA ITALIANA DEL BOTTLE TO BOTTLE

Il Consorzio CORIPET è un consorzio volontario riconosciuto in via definitiva dal MITE il 28 luglio 2021. La sua missione è gestire direttamente il fine vita delle bottiglie e boccioni in PET immessi sul mercato dai propri associati. Incrementare i livelli di riciclo, creare la filiera italiana del bottle to bottle, ovvero R-PET idoneo al diretto contatto alimentare, sono gli obiettivi principali del Consorzio. Traguardi che consentono a tutti gli associati di essere in linea con l'applicazione della Direttiva SUP (Single Use Plastics) 2019/904. La normativa europea prevede una serie di obiettivi: entro il 2025 raccogliere almeno il 77% delle bottiglie in PET, il 90% entro il 2029. Dagli anni 2025 e 2030, poi, le bottiglie dovranno contenere almeno, rispettivamente, il 25% e il 30% di R-PET food contact — PET, riciclato idoneo al diretto contatto alimentare. Sono due le modalità operative di Coripet: la Raccolta Differenziata tradizionale – attuata tramite accordi con i Comuni – e la Raccolta Selettiva con ecocompattatori, installati presso la GDO e presso luoghi ad elevato consumo di bottiglie in plastica (ospedali, mense aziendali, aeroporti, etc.). Quest'ultima modalità ha attivato il processo di economia circolare "bottle to bottle". A partire dal 2020 Coripet ha installato gli ecocompattatori su gran parte del territorio italiano e avviato la raccolta selettiva. Nel 2023 se ne contano 1206 che da soli riciclano circa 5800 tonnellate di Pet, vale a dire circa 141 milioni di bottiglie.

Coripet conta di contribuire al raggiungimento nella raccolta delle bottiglie per bevande della quota del 90% dei contenitori in Pet entro il 2030; attualmente la percentuale si ferma al 67,03%. Tutto da creare, invece il mercato del R-Pet alimentare dove si punta al 30%, partendo dall'attuale soglia del 9%.

La produzione di una tonnellata di PET riciclato, se gestito con la raccolta selettiva, comporterebbe così una riduzione delle emissioni di anidride carbonica di circa il 24% rispetto al sistema tradizionale.

www.coripet.it

SETTORI

RICICLO

SOSTENIBILITÀ

PALLET CERTIFICATI IN PLASTICA RICICLATA, LA SCELTA SICURA ED ECOLOGICA PER ESPORTARE IN TUTTO IL MONDO CON LA MASSIMA EFFICIENZA

RELICYC

Nel complesso panorama della logistica e del packaging industriale, la crescente attenzione alle certificazioni di sicurezza ambientale e fitosanitaria sta inducendo molte aziende a riflettere sulla sostenibilità dei materiali utilizzati, soprattutto in un contesto di scambi commerciali internazionali. Lo sa bene Relicyc che, con la sua consolidata esperienza nella produzione di pallet riciclati e riciclabili, da oltre 40 anni va ben oltre gli obblighi di legge, offrendo in partenza prodotti derivanti da materie prime di indiscussa qualità, vero e proprio punto di riferimento per le aziende di ogni settore e dimensione.

Uno degli aspetti distintivi tra i pallet in legno e in plastica è la necessità di trattamento fitosanitario per i primi, essenziale per evitare la diffusione di parassiti, insetti e altre minacce che potrebbero danneggiare l'ecosistema dei paesi destinatari. Il Tarlo Asiatico, il Nematode dei Pini, Insetti xilofagi e Funghi patogeni sono infatti soltanto alcuni degli organismi nocivi che possono essere presenti nei pallet in legno. Per questo la normativa ISPM 15 FAO, adottata da oltre 170 paesi, stabilisce l'obbligo di trattarli con metodi come il Trattamento Termico (HT).

In questo scenario, i pallet in plastica riciclata si distinguono come una scelta innovativa e responsabile, particolarmente adatta per le imprese che desiderano garantire sia l'efficienza logistica che la conformità alle

normative globali, senza incorrere nelle complesse procedure richieste dai pallet in legno.

Le aziende che scelgono la plastica riciclata per i loro pallet possono infatti evitare il trattamento fitosanitario e la marcatura IPPC, semplificando i processi logistici e risparmiando sui costi aggiuntivi legati alla certificazione. Inoltre, il materiale plastico, grazie alla sua resistenza e durabilità, è ideale per cicli di vita più lunghi, riducendo ulteriormente la necessità di sostituzione e il consumo di risorse naturali: in poche parole, la scelta ideale per l'esportazione anche al di fuori dei confini europei.

I pallet in plastica prodotti da Relicyc, conosciuti con il marchio Logypal, rappresentano dunque la vera alternativa al pallet in legno trattato ISPM-15, con un costo più vantaggioso, permettendo di evitare le certificazioni obbligatorie e i problemi di quantità minime ordinabili.

Composti da un materiale completamente riciclato, restano inalterati nel tempo, esteticamente e strutturalmente, e mantengono un valore economico anche in caso di danneggiamento, in quanto non richiedono un costo per il recupero ma, al contrario, vengono valorizzati per poi essere completamente riciclati.

Ecco perché la plastica riciclata rappresenta la soluzione più adeguata per le aziende che desiderano rimanere competitive in un mercato globale sempre più orientato alla sostenibilità e alla conformità alle normative internazionali, soprattutto in relazione alle certificazioni ambientali e fitosanitarie, con il vantaggio di ridurre i costi, e contribuire alla protezione dell'ambiente, ottimizzando e semplificando i loro processi operativi.

www.relicyc.com/it/

SETTORI

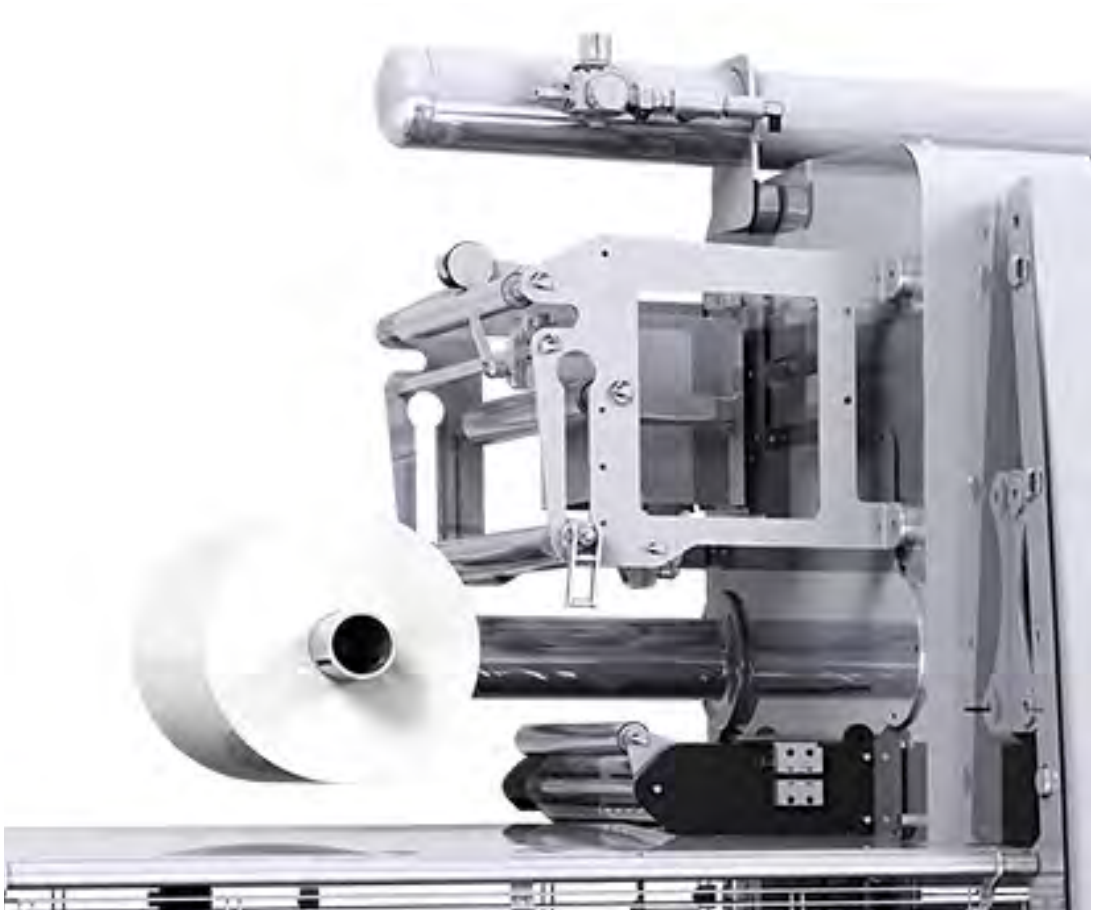
- RICICLO MATERIE
- LOGISTICA

PIÙ VELOCITÀ E FLESSIBILITÀ GRAZIE ALLA NUOVA TERMOSIGILLATRICE PER VASCHETTE

Ishida Europe ha ampliato la sua gamma di termosigillatrici per vaschette QX Flex con il lancio di un nuovo modello che soddisfa le richieste del mercato di un macchinario compatto ad alte prestazioni che offra la massima efficienza, capacità e flessibilità per linee con alti volumi di produzione.

Ishida continua a investire nel suo portafoglio di termosigillatrici, spinta dalla costante richiesta globale di prolungamento della durata dei prodotti sugli scaffali, allo scopo di ridurre lo spreco di cibo e assicurare la massima qualità ai consumatori, garantendo al tempo stesso un minimo impatto dei materiali di confezionamento.
Ishida QX-900 Flex arriva a completare 15 cicli al minuto con un massimo di sette impronte, garantendo una velocità massima di 105 confezioni al minuto. La sigillatrice è in grado di produrre vaschette soltanto sigillate e con opzione MAP (Modified Atmosphere Packaging) e di gestire un'ampia varietà di materiali e formati, incluse le vaschette in cartone riciclato o rinnovabile e monoplastiche, nonché le ultime varianti di skin pack e skin on board.

Le caratteristiche del modello compatto QX-900 la rendono ideale sia come macchina indipendente, sia come parte di una linea di confezionamento completamente integrata, con il controllo e la sincronizzazione di un massimo di quattro sistemi di riempimento e un disimpilatore, il tutto accessibile attraverso l'unità di controllo da remoto (RCU) della macchina. Un attento controllo dei prodotti in uscita semplifica l'interfaccia con l'attrezzatura



a valle. Inoltre è possibile incorporare una stampante per codici batch, codici a barre, date di produzione e di scadenza, nonché informazioni sui prezzi.
Altri miglioramenti includono un dispositivo di svolgimento della pellicola di facile utilizzo che velocizza i cambi di rullo, oltre a un punto di fissaggio centrale per la RCU che ne permette il controllo e l'azionamento da entrambi i lati della macchina.

Il modello QX-900 mantiene tutti i collaudati vantaggi della gamma di termosigillatrici per vaschette Ishida Flex, incluso un tempo di dieci minuti per il cambio dell'attrezzo, con un carrello portaattrezzi che permette di svolgere la procedura in modo rapido e veloce con un solo operatore. Nella RCU si possono memorizzare novantanove impostazioni personalizzate del prodotto per una regolazione veloce, insieme al controllo dei livelli di vuoto e di gas per le vaschette MAP. Il design della macchina, concepito per ottenere il massimo in termini di durata nel tempo e igiene, ne consente il lavaggio completo, mentre il suo ingegnoso sistema a cinghie può essere rimosso velocemente e facilmente per le operazioni di sostituzione e pulizia. Gli attrezzi possono essere adattati alle esigenze specifiche del cliente, incluso il taglio della pellicola esterno ed interno, che nell'ultimo caso garantisce una migliore presentazione della confezione, e l'integrazione di etichette staccabili.

Le opzioni includono la miscelazione e l'analisi di gas con esclusione automatica in caso di rilevamento di una miscela errata, e l'esclusiva funzione Head Redundancy di Ishida che permette di isolare una sigillatura durante la produzione in caso di problemi. Ciò consente al macchinario di proseguire la lavorazione fino al momento più opportuno per procedere alle riparazioni.

QX-900 può essere integrata anche con il premiato sistema AirScan di Ishida in grado di rilevare le perdite di CO2 da fori di soli 0,25 mm nelle confezioni MAP a velocità massime di 180 ppm. Questo sistema combinato Traysealer-AirScan assicura ai produttori di generi alimentari la massima tranquillità, garantendo vaschette perfettamente sigillate che prolungano la durata dei prodotti sugli scaffali e ne preservano la qualità, consolidando la reputazione del marchio.

www.ishidaeurope.com

ISHIDA

SETTORI

PACKAGING

BEST PACKAGING 2025

in mostra i finalisti del contest nazionale dedicato a design e tecnologia

Le soluzioni più innovative nel mondo del packaging arrivano in mostra con "BEST PACKAGING 2025, DESIGN E TECNOLOGIA PER IL FUTURO. Innovazione, sostenibilità e creatività si incontrano nel packaging del domani", l'esposizione dedicata ai finalisti del prestigioso contest nazionale, che premia il miglior connubio tra design, tecnologia e sostenibilità.

La mostra raccoglie una selezione dei progetti più visionari messi a terra dalle imprese del settore.
Spaziando da materiali, a tecnologie da forme a prestazioni, l'esposizione offre uno sguardo sulle tendenze che ridefiniranno il settore nei prossimi anni.

Tre le aree tematiche della mostra:

- Sostenibilità e nuovi materiali – Soluzioni biodegradabili, riciclabili e riutilizzabili per un packaging più responsabile e compliant al nuovo Regolamento Packaging and Packaging waste.
- Tecnologie sempre più smart
- Design emozionale e storytelling visivo – Il packaging come strumento di comunicazione e narrazione nell'era digitale.

Un'occasione imperdibile per aziende, professionisti e appassionati di innovazione, che potranno scoprire in anteprima le soluzioni che stanno ridisegnando il futuro del packaging.

Dettagli evento:

- Archivolto, Via Marsala 3, Milano
- [8-13 aprile 2025]
- Ingresso libero

OSCAR DELL'IMBALLAGGIO BEST PACKAGING 2025

ISTITUTO ITALIANO IMBALLAGGIO
The ITALIAN INSTITUTE of PACKAGING
The packaging community

PROPAK VIETNAM

Co-located Event DRINK TECH

THE 18TH INTERNATIONAL PROCESSING & PACKAGING EXHIBITION AND CONFERENCE FOR VIETNAM

18 - 20.3.2025 | SECC, HCMC, VIETNAM

THE INTERNATIONAL BEVERAGE TECHNOLOGY EXHIBITION & CONFERENCE FOR VIETNAM

CONTACT US FOR BOOTH BOOKING

Vietnam
Annie Tran / Linna Nguy
T: +84 28 3622 2588 (ext. 133)
E: annie.tran.vn@informa.com
linna.nguy@informa.com

Asia
Jeffrey Au / Simei Voon
T: +65 6989 6543
E: jeffrey.au@informa.com
simei.voon@informa.com

Rest of the world
Andrea Boccellini
T: +44 (0)78 669 18897
E: andrea.boccellini@informa.com

ProPak.Vietnam | Propak-vietnam | PROPAK VIETNAM

Organiser:
informa markets | SES Vietnam Exhibition Services Company Limited

This event is powered by Renewable Electricity

TENDENZE, SFIDE E INNOVAZIONI NEL MERCATO DELLE PELLICOLE PER IMBALLAGGIO ALIMENTARE

Il mercato delle pellicole per imballaggio alimentare, un pilastro fondamentale dell'industria dell'imballaggio globale, svolge un ruolo cruciale nella protezione e presentazione dei prodotti alimentari. Queste pellicole, destinate a conservare la freschezza, estendere la shelf life, migliorare l'estetica e garantire la sicurezza degli alimenti, sono al centro di una domanda in crescita, alimentata da fattori quali l'aumento del consumo di alimenti pronti, una maggiore consapevolezza riguardo l'igiene alimentare e normative sempre più severe sull'imballaggio degli alimenti. Il panorama attuale del mercato è caratterizzato da un flusso continuo di innovazioni, mirate a soddisfare le mutevoli esigenze del settore alimentare e ad allinearsi con gli standard di sostenibilità ambientale.

Fattori di Crescita e Dinamiche di Mercato

Diversi elementi chiave stimolano l'espansione di questo mercato. L'aumento del potere d'acquisto e i cambiamenti negli stili di vita hanno portato a una preferenza marcata per i prodotti alimentari confezionati e pronti al consumo, spingendo la domanda di pellicole per imballaggio. Contemporaneamente, l'attenzione verso la sicurezza e l'igiene alimentare ha indotto i produttori a investire in soluzioni di imballaggio avanzate per una migliore protezione contro contaminazioni e deterioramenti. L'avanzamento tecnologico nel campo delle pellicole, tra cui lo sviluppo di materiali barriera e attivi, ha contribuito a migliorare la conservazione dei prodotti, mentre le stringenti regolamentazioni governative hanno obbligato le aziende a migliorare la qualità delle loro pellicole per imballaggio. L'interesse verso soluzioni sostenibili e l'adozione di materiali biodegradabili stanno inoltre configurando nuove direzioni di crescita per il settore.

Opportunità Emergenti e Sfide

Il mercato presenta significative opportunità, tra cui la crescente richiesta di imballaggi ecologici e sostenibili, spinta dalla consapevolezza ambientale dei consumatori e dalla volontà di ridurre l'inquinamento da plastica. L'innovazione in pellicole biodegradabili e compostabili offre ai produttori la possibilità di distinguersi e catturare segmenti di mercato in espansione. La tendenza verso la valorizzazione nell'imballaggio alimentare, con consumatori disposti a pagare di più per qualità, estetica e comodità, apre ulteriori vie per lo sviluppo di soluzioni di fascia alta. Tuttavia, il settore deve affrontare sfide significative, come l'adeguamento a regolamenti complessi che riguardano la sicurezza alimentare, l'etichettatura e la sostenibilità. La volatilità dei prezzi delle materie prime e la necessità di continuare a investire in innovazione tecnologica per rimanere competitivi rappresentano ulteriori ostacoli.

Ultime Novità e Tendenze di Mercato

Recentemente, si è osservato un forte interesse verso la sostenibilità e l'ecocompatibilità, con aziende che investono in ricerca e sviluppo per produrre pellicole da fonti rinnovabili o riciclate. I progressi nelle tecnologie delle pellicole barriera hanno migliorato le proprietà di conservazione, estendendo la durata di conservazione dei prodotti confezionati e contribuendo a una migliore qualità alimentare. Inoltre, la stampa digitale sta rivoluzionando il design degli imballaggi, offrendo vantaggi in termini di personalizzazione, efficienza produttiva e riduzione dei costi, anche per tirature limitate.

SETTORI

- FILM
- PACKAGING

EDITRICE ZEUS

it online food

itfoodonline.com

MAGAZINES &WEB PORTAL

focusing on **PACKAGING** and **PROCESS TECHNOLOGIES** for the **FOOD&BEVERAGE INDUSTRY**

editricezeus.com

Publisher since 1981

EDITRICE ZEUS *Via C. Cantù, 16*
20831 Seregno (MB), Italy
tel. +39 0362 244.182 - 0362 244.186

IFFA

3 – 8. 5. 2025
Frankfurt am Main

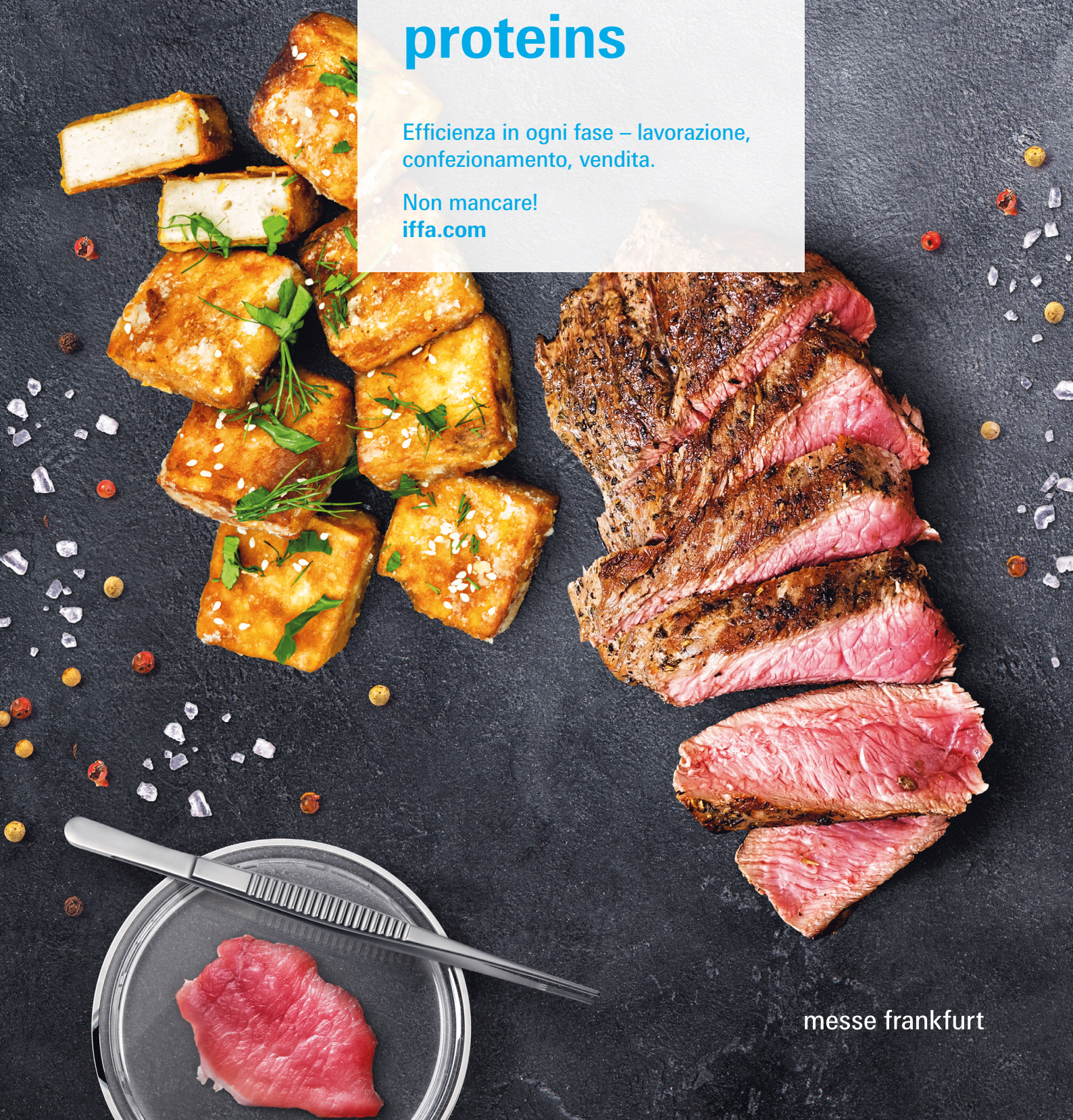
Rethinking meat and proteins

Efficienza in ogni fase – lavorazione, confezionamento, vendita.

Non mancare!
iffa.com

visitatori@italy.messefrankfurt.com

Tel. +39 02 880 77 81



messe frankfurt

PROSWEETS
02-05/02/2025
COLONIA
Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

FRUIT LOGISTICA
05-07/02/2025
BERLINO
Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION
16-18/02/2025
RIMINI
Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

SANA Food
23-25/02/2025
BOLOGNA
Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

SLOW WINE FAIR
23-25/02/2025
BOLOGNA
Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

MECSPE
05-07/03/2025
BOLOGNA
Fiera internazionale sper l'industria manifatturiera.

PROWEIN
16-18/03/2025
DUSSELDORF
Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY
06-09/04/2025
VERONA
Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK
16-18/04/2025
SANTIAGO DEL CILE
Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

TUTTOFOOD
05-08/05/2025
MILANO
Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT
06-08/05/2025
RIMINI
Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA
13-15/05/2025
PARMA
Fiera su automazione, componentistica e software per l'industria.

IBA
18-22/05/2025
DÜSSELDORF
Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA
27-30/05/2025
MILANO
Fiera sulle soluzioni tecnologiche per il processing e il packaging food e non-food.

MEDIO ORIENTE 2025/26

GULFOOD
17-21/02/2025
DUBAI
Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO
07-10/04/2025
ALGERI
Salone per le aziende del comparto agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC
19-22/05/2025
TEHRAN
Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

PROPACK ASIA
11-14/06/2025
BANGKOK
Salone internazionale dell'imballaggio.

GULFOOD MANUFACTURING
04-06/11/2025
DUBAI
Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

GULFHOST
2025
DUBAI
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

HOSPITALITY QATAR
2025
DOHA
Fiera su ospitalità e horeca.

FIERE 2025-2026

FISPAL
24-27/06/2025
SAN PAOLO (BRA)
Fiera sulle tecnologie per l'imballaggio.

DRINKTEC
15-19/09/2025
MONACO
Fiera per l'industria delle bevande.

SUDBACK
20-23/09/2025
STOCCARDA
Fiera sulle tecnologie
per la panificazione.

POWTECH
23-25/09/2025
NORIMBERGA
Fiera su tecnologia per il processo
dei prodotti in polvere.

FACHPACK
23-25/09/2025
NORIMBERGA
Fiera per l'industria
del confezionamento.

MCTER EXPO
08-09/10/2025
VERONA
Mostra sull'efficienza
energetica e fonti rinnovabili.

SAVE
08-09/10/2025
VERONA
Fiera su automazione
e strumentazione.

HOST
17-21/10/2025
MILANO
Fiera per il mondo
dell'ospitalità e dell'horeca.

CIBUS TEC FORUM - LABOTEC
28-29/10/2025
PARMA
Mostra-convegno su linee
e tecnologie per l'industria
alimentare.

Salone per il settore dei laboratori
e dell'analisi.

INTERPACK
07-13/05/2026
DUSSELDORF
Fiera su linee, soluzioni e
materiali per il packaging.

SIAL
17-21/10/2026
PARIGI
Fiera sul prodotto
alimentare.

CIBUS TEC
27-30/10/2026
PARMA
Fiera sulla tecnologia
per l'industria
alimentare e delle bevande.

BRAU BEVIALE
10-12/11/2026
NORIMBERGA
Fiera sulle tecnologie
per la produzione di birra
e bevande.

SIMEI
17-20/11/2026
MILANO
Salone internazionale
su enologia e imbottigliamento.

ALL4PACK
23-26/11/2026
PARIGI
Salone internazionale
dell'imballaggio.

ABBIAMO OSPITATO...

ALTECH SRL
15/17
V.le A. De Gasperi, 70
20008 Bareggio - MI
Italy

ASSOCIAZIONE POLO TECNOLOGICO DELLA COSMESI
32-33
Via Libero Comune, 12
26013 Crema
Italy

AV CONSULTING SRL
64/66
Via P. Tosi, 308
47822 Santarcangelo Di Romagna - RN
Italy

CAMA GROUP
IV COV-52/54
Via Verdi, 13
23847 Molteno - LC
Italy

EASYFAIRS ITALY
8/11
Via F. Nansen, 15
20156 Milano
Italy

GENERAL SYSTEM PACK SRL
GSP
58-59-61
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI - Italy

IFP PACKAGING SRL
1-60-62
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italy

IMA SPA
41/44
Via Tosarelli, 184
40055 Castenaso - BO
Italy

KARLVILLE SWISS SAGL
72-73
Via Pian Faloppia, 11
6828 Balerna
Switzerland

LAWER SPA
I COV-12/14
Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI
Italy

LBA SRL
74/76
Strada per Santhia, 3
13049 Tronzano Vercellese - VC
Italy

M.H. MATERIAL HANDLING SPA
2-78-79
Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto - MB
Italy

ABBIAMO OSPITATO...

MAKRO LABELLING SRL
67
Via S. Giovanna d'Arco, 9
46044 Goito - MN
Italy

MINI MOTOR SPA
III COV-68-69
Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano - RE
Italy

PE LABELLERS SPA
II COV-70-71
Via Industria, 56
46047 Porto Mantovano - MN
Italy

PICCOLI PLAST SRL
24-25 Via Roma, 19
26842 Caselle Landi - LO - Italy

PKG SRL
90-91
Via Paldella, 11
47824 Poggio Torriana - RN - Italy

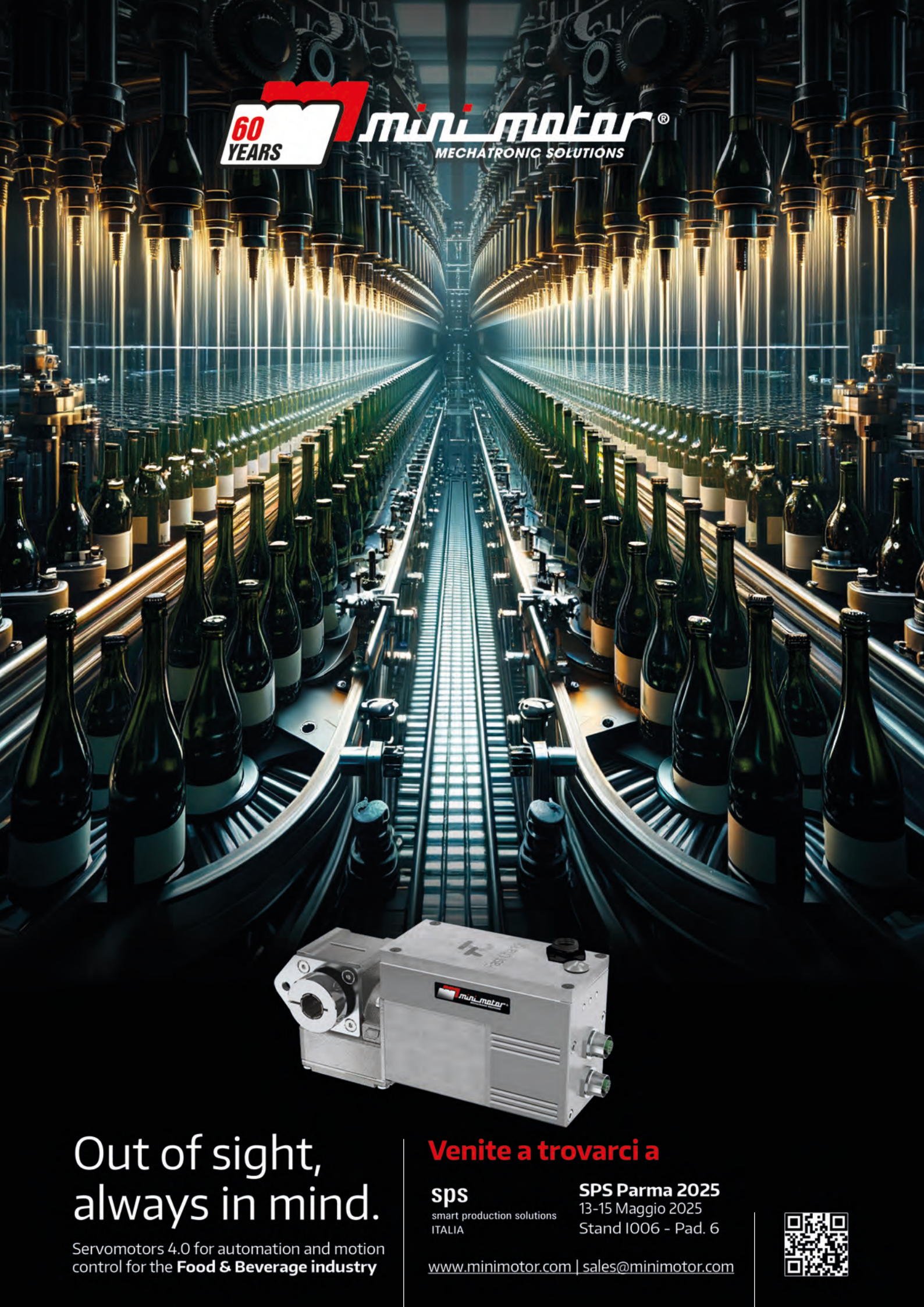
PRO CARTON
92-93
Tödistr. 42
8002 Switzerland

SES VIETNAM EXHIBITION CO. LTD INFORMA MARKETS
105
17-17A - 19 Ton That Tung HCMC
Pham Ngu Lao Ward, Dist.1
Vietnam

STELLA MARIS DI VANESSA GAROFALO
20/22
Via Alcide de Gasperi, 202
76012 Canosa di Puglia - BT
Italy

TECNO PACK SPA
55/57
Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italy

UNIVERSAL PACK SRL
3
Via Vivare, 425
47842 San Giovanni In Marignano - RN
Italy


60 YEARS
mini motor®
MECHATRONIC SOLUTIONS
Out of sight, always in mind.
Servomotors 4.0 for automation and motion control for the Food & Beverage industry
Venite a trovarci a
sps
smart production solutions
ITALIA
SPS Parma 2025
13-15 Maggio 2025
Stand I006 - Pad. 6
www.minimotor.com | sales@minimotor.com

Technology inspired by human talent

Cama Group is a leading supplier of advanced technology secondary packaging systems continuously investing in innovative solutions.

www.camagroup.com - sales@camagroup.com

cama GROUP
Innovation meets experience