

packaging

INTERNATIONAL

YOUR PACKAGING INSIDER

N°1-2026

www.lawer.com

COSMOPROF
WORLDWIDE BOLOGNA
HALL 19 BOOTH D2-E1

**SISTEMI
AUTOMATICI
DI PESATURA**
AUTOMATIC
WEIGHING
SYSTEMS

 **LAWER**®

EDITRICE ZEUS SRL - Via Cesare Cantù, 16, 20831 - SEREGNO (MB) - Tel. +39 0362 244182-0362 244186 - www.editricezeus.com - Trimestrale
zeus
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) Off. Milano CMP/2 Rosario - ISSN 1827-4102

Let's care together



Body and Hair



Make-up and Skin care



Perfume



Personal Hygiene

WE ARE IMA PERSONAL CARE.

Let's Care is not just a commitment, it's a guiding principle. IMA excels in cutting-edge technologies for processing and packaging a diverse range of personal care products, from cosmetics and perfumes to personal hygiene. As a sole partner, our commitment goes beyond delivery, evolving into dedicated consultants and allies.

IMA GROUP DESIGNS AND MANUFACTURES MACHINES FOR

PROCESSING

PRIMARY PACKAGING

SECONDARY and END OF LINE



OTHER TECHNOLOGIES



Visit us at
COSMOPACK 2026
 Bologna, Italy • Hall 19 PK • Booth A14-B13 / A10-B9

ima.it/personalcare

IMA
 Sustain Ability



THE GLOBAL SHRINK FORCE
Where unmatched power meets
worldwide reliability



DIAMOND 500 BM + TF 40 20
State-of-the-art shrink
packaging technology



IP67
Stainless steel
automatic plant



TECNOPACK GROUP



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





CIBUSTEC

INNOVATIONS FOR GLOBAL TRENDS

IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

27|30 OCT. 2026

PARMA | ITALY

cibustec.com | info@cibustec.com  



KOELN
PARMA
EXHIBITIONS
A joint venture of
Koelnmesse GmbH and Fiere di Parma S.p.A.





 **P.E. LABELLERS™**

Flexible design makes the difference.

P.E. Labellers innovation adds value to your products.

Leader in design and production of labeling machines and solutions, today also enhanced by AI.

50 years of experience in every market & application.

To Learn More Visit: PElabellers.com

Join us at
INTERPACK

7-13 May 2026
Düsseldorf

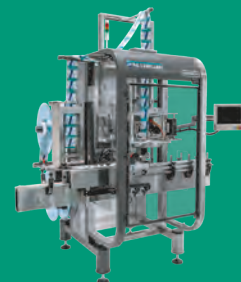
Find Us on the Floor
13/A75



Modular SL

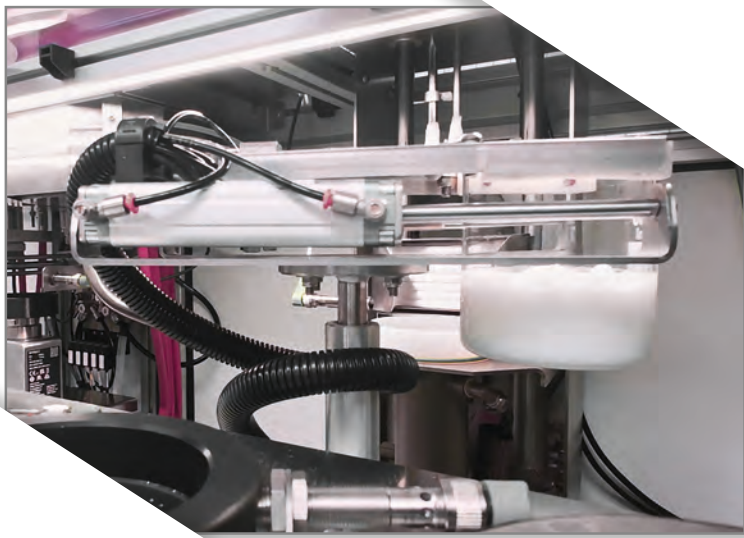


SkyLine



Aurora 5.0

SPECIALE COSMOPACK



28/30

LAWER SPA

Dalla formula al processo:
la pesatura automatica
che fa la differenza.

PACKAGING PREMIER



40/41

DUETTI PACKAGING SRL

Duetti Packaging
a Interpack 2026.



SONIA V. MAFFIZZONI
Responsabile editoriale

Nel settore cosmetico, il packaging è il primo linguaggio del brand.

Finiture materiche, metallizzazioni, effetti soft touch, combinazioni tra vetro, plastica e metallo definiscono il posizionamento prima ancora della formula. L'estetica è valore economico.

Ma dietro ogni superficie impeccabile si nasconde un processo industriale complesso: accoppiamenti di precisione, tolleranze strette, controllo qualità evoluto e linee capaci di gestire materiali diversi senza comprometterne la resa.

La sfida per i fornitori non è solo creare confezioni attrattive, ma renderle ripetibili, scalabili e sostenibili.

Nel beauty contemporaneo, il vero lusso è coniugare design e affidabilità produttiva.

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



PACKAGING



50/51

GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP

GSP - macchine confezionatrici e impianti automatici di confezionamento.

APPROFONDIMENTI



62/63

IL PACKAGING COME INFRASTRUTTURA INVISIBILE

Della geopolitica industriale.

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 VII - 1-2026

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



INDUSTRIA, GEO POLITICA E COMPETIZIONE GLOBALE



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

La lettura di Gian Paolo Crasta sul posizionamento dell'Italia tra instabilità, manifattura e visione di lungo periodo.

Quarantasette anni, sardo, da oltre venticinque anni Gian Paolo Crasta vive dall'interno il settore delle macchine automatiche per il confezionamento, l'imballaggio e il processing alimentare. Un percorso professionale costruito a stretto contatto con le aziende italiane produttrici di linee per il confezionamento e l'imballaggio, e con le loro evoluzioni industriali, che oggi lo vede ricoprire il ruolo di direttore generale di UCIMA, l'associazione dei costruttori italiani di macchine automatiche per il packaging, e di ACIMAC, l'associazione dei costruttori italiani di tecnologia per l'industria ceramica.

Due realtà distinte, ma complementari, che consentono a Crasta di osservare il comparto non da una singola prospettiva aziendale, bensì come sistema industriale nel suo insieme.

«Il nostro punto di osservazione non è quello di una singola impresa, ma di un corpo industriale fatto di filiere, mercati, persone e competenze», sottolinea.



È da questa prospettiva ampia che Crasta legge il momento attuale. Un contesto complesso, segnato da instabilità globale, tensioni politiche e nuove forme di competizione, che impongono all'industria europea e italiana di interrogarsi sul proprio posizionamento, sulla tenuta dei modelli economici e sulla capacità di costruire una visione di lungo periodo.

«Stiamo vivendo un momento di svolta negli equilibri geopolitici, e anche culturali», osserva. Secondo Crasta, il quadro attuale è caratterizzato dal ritorno della cosiddetta "legge del più forte", un approccio che rimette in discussione regole e assetti che fino a pochi anni fa sembravano consolidati.

Fenomeni politici oggi definiti "disruptive" stanno modificando in profondità il modo di intendere il potere e le istituzioni, con effetti destinati a manifestarsi pienamente solo nel tempo.



Gian Paolo Crasta

Direttore Generale di UCIMA





A CHAT WITH

SONIA BENNATI

INTERVISTE e STORIE che raccontano l'INNOVAZIONE

In questo scenario, l'assenza di interlocutori forti e credibili rischia di amplificare tali dinamiche, soprattutto a livello europeo. «Se dall'altra parte non c'è una visione chiara e condivisa, la legge del più forte finisce inevitabilmente per imporsi», sottolinea, facendo riferimento alle difficoltà dell'Europa nel definire una direzione comune.

All'interno di questo quadro, l'Italia presenta luci e ombre. Da un lato, una maggiore stabilità politica ha contribuito a rafforzarne la credibilità internazionale, soprattutto se confrontata con le difficoltà attraversate da altri Paesi europei. Dall'altro, l'economia ancora fragile è chiamata a confrontarsi con nodi strutturali che non possono essere sciolti nel breve periodo. Tuttavia, questa combinazione di stabilità e resilienza sta consentendo al Paese di avere un peso più rilevante nei tavoli decisionali che contano.

Un esempio emblematico di questa fase è rappresentato dall'accordo Mercosur. Per Crasta si tratta di una scelta strategica e lungimirante, destinata a rafforzare l'export nel medio-lungo periodo, pur senza generare effetti immediati. «Non è una soluzione istantanea, né una bacchetta magica», chiarisce. I mercati coinvolti, a partire dal Brasile, presentano infatti complessità economiche e finanziarie che non consentono letture semplicistiche. Il valore dell'accordo risiede piuttosto nella possibilità di competere ad armi pari con i grandi player internazionali, in particolare asiatici, sempre più presenti anche in Sud America.

Parallelamente, si sta assistendo a una rinnovata attenzione verso la manifattura e i costruttori di macchinari, settori che per lungo tempo non sono stati percepiti come emblema del Made in Italy, per troppo tempo associato solo a settori come moda e food. «Per anni non siamo stati considerati un simbolo del Made in Italy, nonostante il nostro comparto rappresenti una parte rilevante dell'industria nazionale»,



osserva Crasta. «Oggi qualcosa sta cambiando, anche nella percezione di chi non è addetto ai lavori».

Un cambio di prospettiva che rappresenta un segnale positivo, seppur accompagnato da decisioni incoerenti che continuano a minare la fiducia degli operatori. Interventi normativi discontinui, come lo stop improvviso a strumenti di incentivazione industriale, rischiano infatti di compromettere quella continuità di cui il settore avrebbe bisogno per pianificare investimenti e strategie di medio-lungo periodo.

«L'industria ha bisogno di certezze, non di cambi di rotta improvvisi», sottolinea.



Il tema della credibilità si lega inevitabilmente a quello del rigore nei conti pubblici. Crasta riconosce come il contenimento della spesa e il rispetto degli obiettivi di deficit siano scelte necessarie, pur con effetti restrittivi nel breve periodo. «Non si possono costruire politiche industriali solide senza una base finanziaria credibile», afferma. Il limite resta però l'assenza di una visione strutturale di medio-lungo periodo, indispensabile per dare fiducia agli investimenti industriali.

A completare il quadro intervengono l'innovazione tecnologica e il contesto europeo.

Da un lato, lo sviluppo di competenze legate all'intelligenza artificiale e alla digitalizzazione rappresenta un'opportunità concreta per rilanciare la competitività della manifattura. Dall'altro, l'Europa sembra attraversare una fase di rallentamento decisionale, con il rischio di ricadere in approcci ideologici poco allineati alla realtà industriale. «L'incertezza è il vero nemico degli investimenti, più ancora dei dazi o delle crisi geopolitiche», avverte Crasta.

A fare la differenza, conclude, sarà anche la capacità di valorizzare le persone e i modelli di governance.

Un settore tecnologico complesso come quello delle macchine per il packaging e il processing può restare competitivo solo se capace di attrarre competenze, rinnovarsi culturalmente e offrire opportunità concrete alle nuove generazioni. «Non è più un settore per pochi o per soli uomini, ma un comparto industriale maturo, che deve saper includere e crescere», osserva.

Nel quadro delineato da Crasta, il futuro dell'industria italiana non dipende da singole misure o da soluzioni tampone, ma dalla capacità di tenere insieme visione, credibilità e continuità. In un contesto globale sempre più instabile, la

vera sfida non è reagire all'emergenza del momento, ma costruire un sistema industriale capace di reggere nel tempo, trasformando il cambiamento in un terreno di apprendimento continuo.

Per l'Italia, questo significa valorizzare ciò che già funziona, a partire dalla manifattura e dalle competenze diffuse sul territorio, senza rinunciare a una lettura lucida delle criticità ancora presenti. Un patrimonio industriale che, pur attraversando una fase complessa, continua a dimostrare capacità di adattamento, innovazione e resilienza, confermandosi non solo come motore economico, ma anche come elemento di stabilità e di posizionamento strategico nello scenario internazionale.

Visita:
www.ucima.it



GLI APPUNTAMENTI IN PROGRAMMA NEL 2026 PER UCIMA A SUPPORTO DELLA FILIERA ITALIANA DEL PACKAGING.

Interpack

Düsseldorf, 7-13 maggio 2026

Fiera internazionale dedicata alle tecnologie per il confezionamento e il packaging.

Incontro B2B con buyer dell'Africa occidentale

Hotel Phi Canalgrande, Modena, 18 febbraio 2026

Incontri business dedicati alla promozione delle tecnologie italiane per il packaging e la trasformazione alimentare nei mercati dell'Africa occidentale.

Mostra sulla filiera dell'imballaggio

ADI Design Museum, Milano, marzo 2026

Mostra dedicata alla filiera dell'imballaggio, ospitata per l'intero mese di marzo, con l'obiettivo di valorizzare il packaging come espressione di innovazione, cultura progettuale e industria.



PRECISIONE E ALLINEAMENTO NELL'ETICHETTATURA FRONTE-RETRO DI FLACONI COSMETICI

Nel settore cosmetico, l'etichettatura non è solo una fase del processo produttivo, ma un elemento determinante nella percezione del prodotto finito. Su flaconi cilindrici di gel detergente, precisione di applicazione e qualità estetica devono restare costanti anche in presenza di volumi elevati e formati differenti.

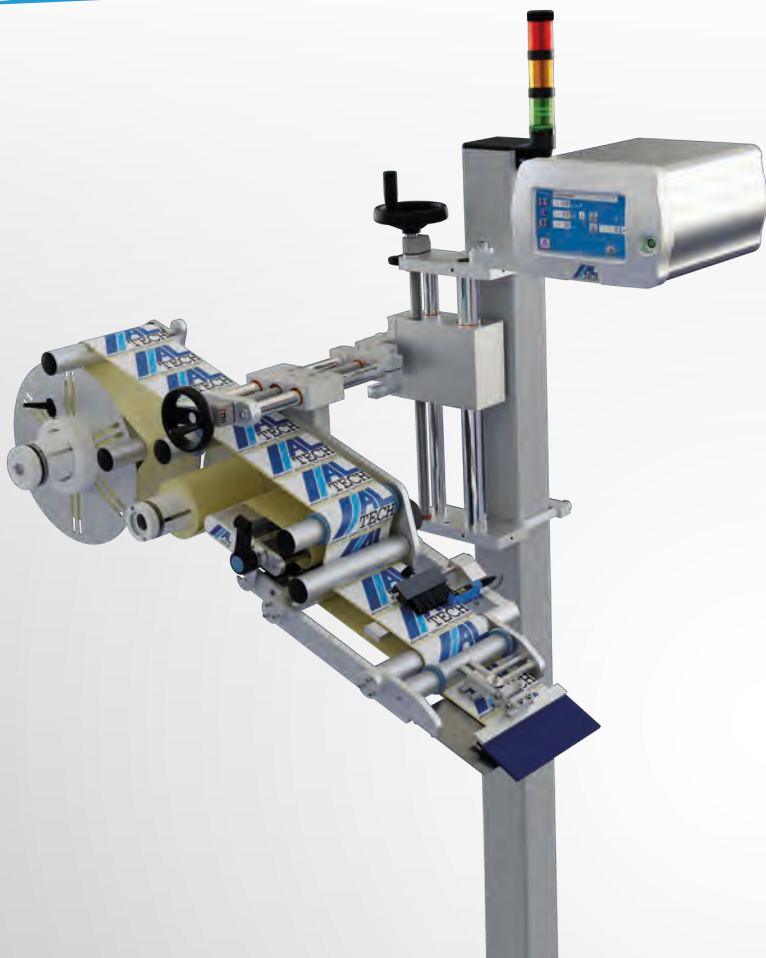
Per rispondere a queste esigenze, una rinomata azienda cosmetica francese ha scelto una soluzione di etichettatura sviluppata da ALTECH, azienda italiana con consolidata esperienza nella progettazione e costruzione di sistemi di etichettatura industriale a livello mondiale. L'obiettivo era etichettare flaconi in plastica di diversi for-



mati garantendo un allineamento preciso delle etichette fronte e retro e una presentazione uniforme del prodotto finito. La linea doveva inoltre essere predisposta per future integrazioni di sistemi di controllo qualità tramite sensori o telecamere.

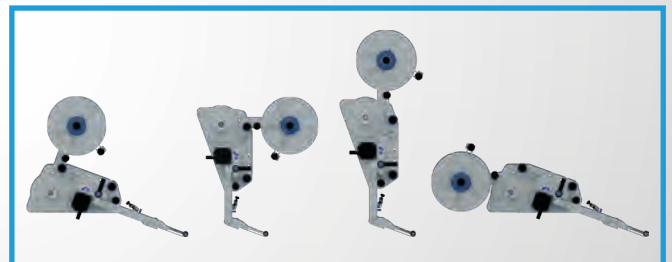


PROVEN INNOVATION



Testata etichettatrice ALritma ad alte prestazioni

- Struttura modulare con elementi orientabili.
- Motore passo-passo ad alta coppia.
- Svolgitore con bloccaggio ad espansione.
- Riavvolgitore con dispositivo collassabile per estrazione facilitata.
- Kit harsh-environment: protezione IP55, cuscinetti inox.
- Cassetta comandi fanless separata, IP55.
- Controllo a microprocessore per elevata precisione a velocità variabile.
- Pannello touch screen 7" multilingua, con 100 ricette, e connettività 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 affinché 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? La nostra testa etichettatrice ALritma.

ALTECH Srl

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

www.altech.it



See more!





La soluzione si basa sulla macchina ALline, piattaforma modulare di ALTECH progettata per numerose applicazioni di etichettatura. Nella configurazione adottata, ALline è stata realizzata come macchina avvolgente a tre rulli (ALline C), particolarmente indicata per flaconi cilindrici. I tre rulli assicurano un controllo continuo e stabile della rotazione del flacone durante l'applicazione dell'etichetta, garantendo un avvolgimento progressivo, uniforme e privo di pieghe.

La macchina impiega due teste di etichettatura posizionate sullo stesso lato del basamento, un controllo preciso del ritardo di apertura dei rulli consente al flacone di uscire dalla stazione con etichette perfettamente contrapposte, assicurando ripetibilità e coerenza estetica su tutti i formati.

Il sistema è predisposto per l'integrazione di dispositivi di controllo qualità ed eventuali sistemi di espulsione. Grande attenzione è stata dedicata a ergonomia e sicurezza, con comandi fisici replicati sul pannello touchscreen e dispositivi di arresto di emergenza accessibili da entrambi i lati. Il cambio formato automatico su tutti gli assi, supportato da componenti modulari intercambiabili, consente rapide transizioni senza compromettere la qualità applicativa.

I sistemi di etichettatura lineare della serie ALline offrono una soluzione versatile e scalabile, configurabile per prodotti cilindrici, ellittici e rettangolari, per l'applicazione di sigilli antivolo o su contenitori instabili o di forma complessa, rappresentando una scelta strategica per linee produttive evolutive e ad alta flessibilità.

www.altech.it

SETTORI

✓ CONFEZIONAMENTO

✓ ETICHETTATURA

✓ FOOD - NO FOOD



QUADPACK PORTA LA PRODUZIONE DEI DIP-IN IN PET IN EUROPA

Lo stabilimento tedesco di Kierspe amplia le sue strutture di stampaggio a iniezione per offrire flaconi monomateriale in PET e PCR per lucidalabbra

Il produttore e fornitore di packaging cosmetico Quadpack ha investito in nuove attrezzature per produrre flaconi per lucidalabbra in PET presso il suo impianto di punta a Kierspe, Germania. Questa iniziativa sfrutta la sua esperienza nello stampaggio a iniezione di PET spessorato, espandendo l'offerta ai color cosmetics. Attualmente lo stabilimento produce e decora vasetti, flaconi e soluzioni airless sia per skincare che make-up, fornendo principalmente clienti europei. Di conseguenza, Quadpack sarà in grado di ridurre i tempi di consegna e l'impatto ambientale per una delle sue categorie di prodotto più importanti. Pierre-Antoine Henry, Senior Director - Marketing, Innovation & Strategic Development, spiega: "C'è una carenza sul mercato di packaging dip-in compatibili con formule ad alto contenuto di alcani, in particolare di soluzioni totalmente in PET da 6 ml per lucidalabbra. Ora possiamo soddisfare la domanda sul territorio per la maggior parte dei nostri clienti,

rafforzando la nostra presenza nei color cosmetics".

Le nuove attrezzature sono dedicate alla produzione di flaconi per lucidalabbra come i packaging dip-in monomateriale, realizzati in PET riciclabile, con opzioni ad alto contenuto di PCR. I packaging dip-in di Quadpack rappresentano un esempio del suo modello ibrido, che prevede co-creazione e co-produzione con partner strategici a livello globale: i flaconi prodotti localmente sono completati da una gamma esclusiva di applicatori high-tech. Henry afferma: "È un passo importante per colmare il divario tra la tecnologia, i costi e il know-how asiatici e l'esperienza manifatturiera europea".

www.quadpack.com

 **QUADPACK**



IMA BFB PRIMEWRAP: AUTOMAZIONE AVANZATA PER PACKAGING COSMETICO EFFICIENTE E SOSTENIBILE

Nel settore cosmetico, il packaging è molto più di un semplice contenitore: è il primo segnale di identità, un elemento che comunica attenzione, qualità e stile già al primo sguardo. È qui che si gioca una parte importante della relazione tra brand e consumatore, motivo per cui le aziende cercano soluzioni capaci di garantire precisione, efficienza e un'estetica impeccabile. In questa prospettiva nasce **PRIMEWRAP**, la nuova proposta di IMA BFB dedicata all'avvolgimento completo nel mondo beauty e della profumeria, progettata per accompagnare un mercato dinamico, esigente e in continua evoluzione.

Versatilità, qualità, controllo

La macchina è pensata per gestire con naturalezza una grande varietà di prodotti, singoli o multipli, assicurando sempre un avvolgimento uniforme e una finitura pulita. Inoltre, è in grado di realizzare sia la saldatura sul fianco sia quella sulla parte posteriore dell'astuccio, offrendo massima flessibilità applicativa.

Ogni fase del processo è studiata per offrire continuità e regolarità, elementi chiave in un settore dove anche il dettaglio più sottile contribuisce al valore percepito del prodotto. Il controllo accurato del materiale permette inoltre di ridurre gli sprechi, ottimizzare i consumi e ottenere confezioni ben tese, stabili e prive di imperfezioni, caratteristiche particolarmente apprezzate nel contesto cosmetico.

IMA BFB
End of Line Solutions

Cambio formato rapido e intuitivo

Un altro punto di forza è la capacità della macchina di adattarsi rapidamente ai cambi di formato. Nel beauty, dove le collezioni si rinnovano spesso e le serie limitate sono all'ordine del giorno, la flessibilità è fondamentale.

PRIMEWRAP offre regolazioni intuitive e supportate da un'interfaccia chiara, per rendere semplice e veloce il passaggio da un prodotto all'altro.

La compatibilità con diversi materiali – dai film termosaldabili alla carta fino alle soluzioni più sostenibili – permette inoltre alle aziende di orientare la propria produzione verso scelte responsabili e in linea con le nuove sensibilità del mercato.

Ergonomia e facilità di gestione

Anche l'operatore trova un alleato affidabile in PRIMEWRAP: accesso facilitato, design ordinato, manutenzione intuitiva e una gestione digitale capace di offrire





un controllo immediato sulle principali funzioni contribuiscono a creare un'esperienza di lavoro fluida e rassicurante.

Intelligenza artificiale al servizio del packaging

Su PRIMEWRAP è possibile integrare una serie di funzionalità basate sull'intelligenza artificiale, pensate per rendere l'interazione con la macchina più naturale e immediata.

Tra queste rientrano l'utilizzo dei comandi vocali, che permettono di dialogare direttamente con la macchina, l'accesso rapido alla documentazione tecnica digitale e un sistema di supporto guidato che aiuta a interpretare eventuali allarmi e a capire dove intervenire.

Si tratta di soluzioni che semplificano l'accesso alle informazioni, migliorano l'efficienza operativa e rafforzano il controllo del processo, portando l'operatore in un ambiente di lavoro sempre più intuitivo e connesso. Un'anticipazione concreta di come il packaging potrà evolvere nei prossimi anni, integrando strumenti intelligenti capaci di supportare persone e processi.

Integrazione in linee complete

PRIMEWRAP può essere inserita in linee di confezionamento complete, affiancata a sistemi di incartonamento, pallettizzazione e piattaforme dedicate alla tracciabilità e all'analisi dei dati. La sua predisposizione a strumenti digitali avanzati permette di immaginare con naturalezza una produzione in cui uomo e macchina collaborano in modo sempre più fluido.

La tecnologia che valorizza la bellezza

Con questa soluzione, IMA BFB introduce nel packaging cosmetico un approccio che combina cura del dettaglio, efficienza, facilità d'uso, flessibilità di applicazione e innovazione digitale..

PRIMEWRAP diventa così non solo una macchina performante, ma un vero alleato per valorizzare il prodotto e accompagnare le aziende verso processi più moderni, intuitivi e sostenibili.

Visita:

<https://ima.it/personalcare/>

SETTORI

 FARMACEUTICO

 CHIMICO

 FOOD & 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 propri 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





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



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 sosteni-

bile, 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 monocolor. 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**



REFILL NEL BEAUTY: OPPORTUNITÀ INDUSTRIALE O RIVOLUZIONE INCOMPIUTA?

La ricaricabilità è oggi uno dei temi più rilevanti nel packaging cosmetico. Non più semplice leva di marketing, ma terreno concreto di progettazione industriale.

Dietro l'idea di ridurre l'impatto ambientale si nasconde un sistema complesso che coinvolge materiali, design meccanico, linee di riempimento e logiche di supply chain. La vera domanda è se il refill rappresenti un modello strutturale e scalabile o una soluzione ancora confinata a segmenti premium.

Quando si parla di refill, occorre distinguere tra soluzioni profondamente diverse.

Esistono pack primari riutilizzabili con cartuccia interna sostituibile, pouch flessibili di ricarica, sistemi airless progettati per cicli multipli e flaconi che mantengono



A cura della redazione

solo la componente esterna, sostituendo il contenitore a contatto con la formula.

Ogni configurazione implica scelte tecniche specifiche: compatibilità chimica tra formula e materiali, tenuta meccanica degli incastri, stabilità dimensionale



dopo ripetuti utilizzi. Dal punto di vista produttivo, la ricaricabilità introduce una doppia complessità.

Non si realizza un unico pack, ma almeno due componenti con cicli di vita differenti: il contenitore esterno durevole e la ricarica.

Questo comporta linee di riempimento dedicate o riconfigurate, gestione di tolleranze più strette per garantire l'intercambiabilità, controlli qualità aggiuntivi su sistemi a vite, a scatto o magnetici.

Anche l'assemblaggio diventa più sofisticato, perché deve assicurare facilità d'uso per il consumatore senza compromettere la sicurezza del prodotto.

Un altro nodo critico riguarda i materiali.

La promessa di sostenibilità si scontra spesso con la complessità costruttiva di pompe, attuatori e componenti multistrato difficili da separare.

Il design per il refill richiede un approccio "monomateriale" ove possibile, ma anche test di resistenza a cicli ripetuti di apertura e chiusura, verifica della stabilità estetica e funzionale nel tempo.

Un contenitore riutilizzabile deve mantenere integrità meccanica e qualità percepita dopo numerosi utilizzi, altrimenti il beneficio ambientale si riduce.

La supply chain rappresenta un ulteriore elemento di valutazione.

Le ricariche, generalmente più leggere e compatte, consentono ottimizzazioni logistiche, ma generano nuove SKU e richiedono una gestione differenziata a magazzino. Inoltre, la pianificazione produttiva deve tenere conto di volumi spesso incerti, legati alla reale adozione del sistema da parte del consumatore.

Il refill, quindi, non è una semplice evoluzione formale del packaging, ma un cambio di paradigma progettuale e industriale.

Per diventare modello diffuso, dovrà dimostrare scalabilità, efficienza economica e robustezza tecnica.

La sfida non è solo ridurre materiale, ma ripensare l'intero ciclo di vita del prodotto in chiave integrata, dall'ingegnerizzazione del componente fino alla gestione post-consumo.

Solo allora la ricaricabilità potrà trasformarsi da promessa sostenibile a standard industriale.



ELMACH PRESENTA LA CARTONATRICE INTERMITTENTE WKH-100 PER IL PACKAGING FARMACEUTICO E COSMETICO

Sistema compatto servo-azionato che garantisce incartonamento preciso, affidabile e conforme alle GMP per flaconi, blister e tubi

ELMACH, fornitore globale di tecnologie per il packaging delle forme solide, presenta la WKH-100 Intermittent Motion Horizontal Cartoner, progettata per applicazioni di incartonamento affidabili e versatili nei settori farmaceutico e cosmetico.

Sviluppata per rispondere a un'ampia gamma di esigenze di confezionamento, la WKH-100 combina precisione servo-azionata, costruzione modulare e facilità d'uso in un ingombro compatto, in grado di soddisfare i rigorosi requisiti degli ambienti produttivi regolamentati. La WKH-100 è predisposta per gestire flaconi, blister,

tubi e altri formati di forme solide, offrendo ai produttori elevata flessibilità per portafogli prodotto diversificati. Il sistema intelligente integrato di pre-apertura dell'astuccio assicura un'apertura costante e uniforme, mentre il trasferimento meccanico e l'inserimento del prodotto garantiscono stabilità operativa e posizionamento accurato ad alte velocità. L'unità di piegatura e inserimento



del foglietto illustrativo si integra perfettamente, supportando i severi requisiti informativi del packaging farmaceutico.

Grazie a un design completamente chiuso di tipo balcony e a una costruzione conforme alle GMP, il sistema assicura operazioni igieniche e facilità di pulizia. Gli operatori beneficiano di un'interfaccia HMI touchscreen basata su ricette, che consente cambi formato rapidi, riduce i tempi di fermo e abbrevia i tempi di formazione. I controlli servo su postazioni critiche garantiscono movimenti precisi e prestazioni ripetibili, assicurando un output di alta qualità e mantenendo al contempo una semplicità meccanica che facilita la manutenzione.

La WKH-100 supporta codifica lotto, embossing e stampa inkjet, migliorando tracciabilità e conformità normativa. Progettata per un'integrazione sicura a valle, si collega senza difficoltà a linee blister e ad altre apparecchiature a monte, consentendo ai produttori di scalare le operazioni in modo efficiente. L'ingombro compatto la rende ideale per stabilimenti con spazi limitati, mentre la costruzione modulare garantisce adattabilità per futuri upgrade e nuovi requisiti di prodotto.

Progettata per rispondere alle esigenze in evoluzione dei settori farmaceutico e cosmetico, la WKH-100 offre prestazioni affidabili, gestione versatile dei prodotti e stabilità produttiva nel lungo periodo. Per ulteriori informazioni sulla WKH-100 Intermittent Motion Horizontal Cartoner, visitare <https://www.elmach.com/wkh-100.php>.

Chi è ELMACH

ELMACH è leader globale nelle soluzioni di packaging per forme farmaceutiche solide orali, con sistemi avanzati per blisteratura, incartamento, riempimento flaconi e conteggio compresse. Fondata nel 1988 in India, ELMACH è cresciuta fino a diventare un fornitore internazionale con oltre 5.000 macchine installate in 105 Paesi. Nel 2022 ELMACH ha acquisito Aylward (USA/Germania), inventore dell'alimentatore dedicato per blister e del contatore di compresse con accuratezza di conteggio al 100%. Questa combinazione strategica unisce la capacità produttiva scalabile di ELMACH e l'expertise ingegneristica di Aylward per offrire soluzioni ad alta precisione e costo-efficaci nei settori farmaceutico, consumer health, nutraceutico e del contract packaging. Con una rete di vendita diretta e agenti nei mercati globali, ELMACH è impegnata nell'innovazione, nell'integrazione e nelle prestazioni a lungo termine.

Per maggiori informazioni, visitare
www.elmach.com



packaging-mag.com



RIVISTE e PORTALI WEB dedicati alle tecnologie di PACKAGING per l'industria FOOD e NON-FOOD



**RIVISTE
E ALTRO**

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% familiare, 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



 **MULLER
& KOSTER**

Fragrances and Flavours



SETTORI

 **FARMACEUTICO**

 **COSMETICO**





strumenti a disposizione dei suoi tecnici profumieri. Ad oggi, MULLER & KOSTER S.P.A. ha prodotto oltre 35.000 nuove fragranze.

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 cogeni 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 completamente, 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



DALLA FORMULA AL PROCESSO: LA PESATURA AUTOMATICA CHE FA LA DIFFERENZA

Lawer - Il partner ideale per i produttori di cosmetici

Nel settore cosmetico, il controllo accurato del processo di preparazione delle ricette è un fattore strategico. **Precisione, ripetibilità, tracciabilità e sicurezza** nella gestione delle polveri sono elementi imprescindibili per garantire **qualità del prodotto** e tutela dell'ambiente di lavoro.

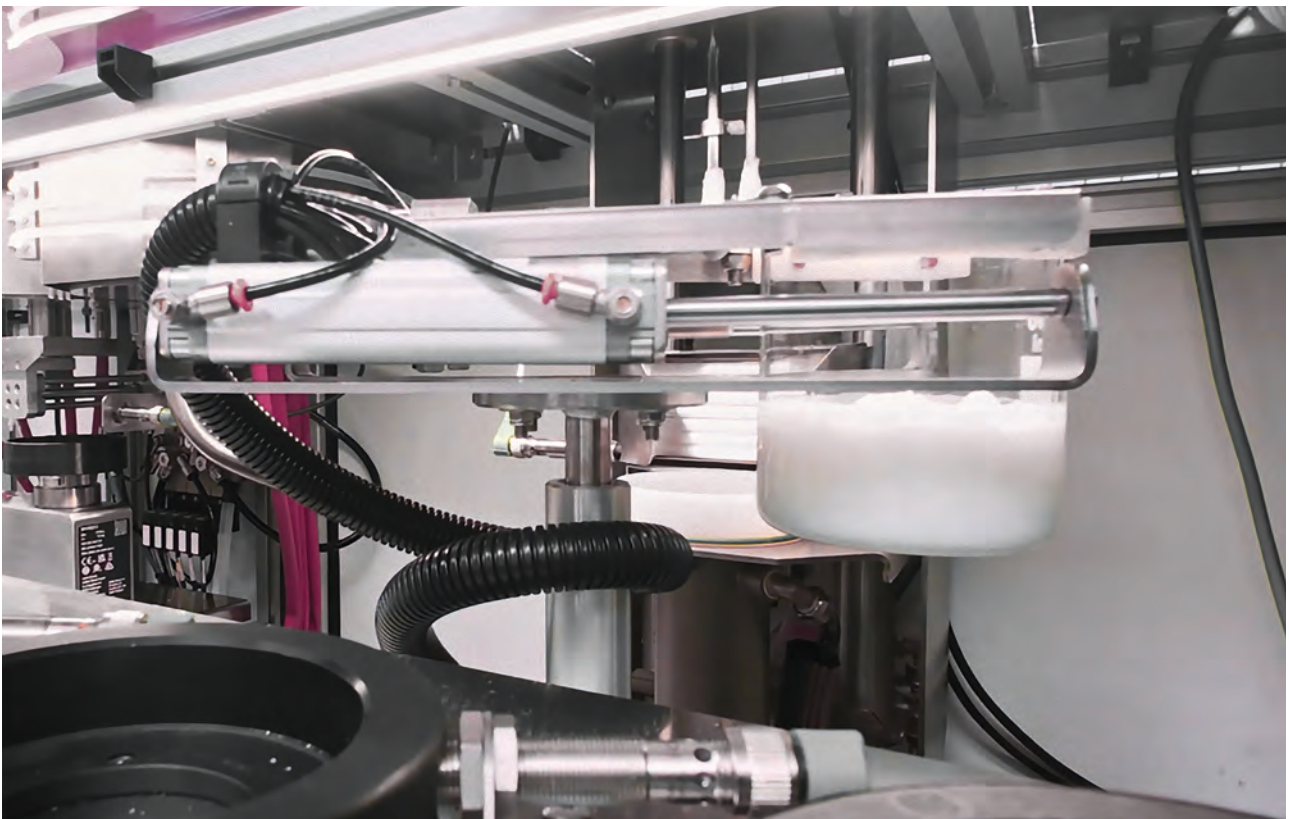
Lawer affianca i produttori di cosmetici con **sistemi automatici di pesatura delle polveri** che riducono drasticamente il rischio di errore umano, eliminano il contatto diretto con le sostanze e assicurano un processo affidabile e controllato.

Le soluzioni Lawer per il cosmetico si articolano in tre sistemi, progettati per rispondere a esigenze diverse di

produzione e laboratorio: SUPERCOLOR ID-TAG, TD-MATIC e COS-LAB.

SUPERCOLOR ID-TAG è un sistema di pesatura completamente automatico per la preparazione sicura e pulita di ricette in polvere. L'impianto è composto da **silos di stoccaggio indipendenti (standard da 150 l o doppi da 300 l)**, ciascuno dotato di un dispositivo di erogazione combinato coclea/vibrazione (brevetto Lawer) che garantisce velocità e precisione di dosaggio.

Il sistema ID-TAG monitora carico e scarico dei materiali, assicurando la totale tracciabilità delle ricette. L'impianto è racchiuso in un **box di protezione che isola completamente l'area di lavoro**, rendendolo idoneo anche





alla gestione di polveri tossiche. Un sistema di **aspirazione e filtraggio** integrato garantisce massima sicurezza e un ambiente sempre pulito.

TD-MATIC è una soluzione da laboratorio dedicata alla micro-pesatura di piccole quantità di polveri per la preparazione di campioni. Il sistema combina movimentazione robotizzata, **mini-silos da 2,7 l** e **bilancia elettronica con risoluzione 0,001 g**, all'interno

di un'area di lavoro completamente isolata, assicurando precisione, ordine e sicurezza.

COS-LAB è un sistema automatico e compatto per la preparazione di creme, ideale per le prove di tintura su ciocche di capelli sintetici o naturali. La macchina esegue la **micro-pesatura delle polveri fino al decimo di millesimo di grammo** e gestisce automaticamente dissoluzione e riscaldamento. I bicchieri con le creme pronte vengono resi disponibili all'operatore in un parcheggio fino a 6 postazioni, in condizioni ambientali e di sicurezza ottimali.



SETTORI

✓ SISTEMI DI PESATURA

✓ ALIMENTARE

✓ COSMETICA



Fondata nel 1970, Lawer è un'azienda italiana specializzata in sistemi di pesatura industriale per polveri e liquidi. La crescita dell'azienda si basa su un processo produttivo fortemente verticalizzato, sulla centralità delle persone e su investimenti costanti in tecnologia, sicurezza e miglioramento dell'ambiente di lavoro.

sistema di laboratorio COS-LAB.
Padiglione 19 – Stand D2-E1

www.lawer.com

Lawer sarà presente al **COSMOPACK**, dal 26 al 28 marzo, dove sarà possibile vedere dal vivo e in funzione il



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



A cura della 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.



19 – 21 May 2026
Gate 4, Allianz MiCo
Milan

Join the luxury
packaging community

PACKAGING
PREMIÈRE

by EASYFAIRS



Scan here to get your free badge
or register with code 1238

www.packagingpremiere.it

PACKAGING PREMIÈRE, L'EVENTO INTERNAZIONALE DEL PACKAGING DI LUSSO, SVELA LE NOVITÀ DELL'EDIZIONE 2026

Packaging Première, l'evento di riferimento per la community del packaging di lusso, continua ad evolversi e annuncia importanti novità per l'edizione 2026, in programma a Milano dal 19 al 21 maggio negli spazi di Allianz MiCo. L'evento amplia infatti il proprio ecosistema con due nuove aree tematiche pensate per favorire innovazione, sperimentazione e nuove collaborazioni: The Beauty Hub e la Discovery Zone.

Negli ultimi anni la manifestazione si è affermata come punto d'incontro privilegiato per brand, designer e produttori che operano nel mondo del packaging premium. L'edizione 2026 prosegue su questa strada, rafforzando ulteriormente il dialogo tra creatività, tecnologia e materiali. Il concept dell'anno ruota attorno a un ritorno consapevole all'artigianalità e al valore del gesto umano, un tema che attraverserà l'intera esperienza espositiva. Tra le principali novità spicca The Beauty Hub, un'area sviluppata in collaborazione con PCD e interamente dedicata al packaging primario per il settore beauty. Qui

troveranno spazio soluzioni per profumeria, skincare, make-up e personal care, con una panoramica completa di materiali, tecnologie e componenti: dal vetro alla plastica, dai tubetti ai sistemi di chiusura fino alle nuove proposte sostenibili. L'obiettivo è creare un luogo di incontro strategico tra fornitori, brand e designer, facilitando nuove partnership e offrendo uno sguardo concreto sulle tendenze che stanno trasformando il packaging cosmetico contemporaneo.

Accanto a questo debutto, la manifestazione introduce anche la Discovery Zone, uno spazio pensato per dare

PACKAGING PREMIÈRE





visibilità alle start-up, ai materiali innovativi e alle tecnologie emergenti che stanno ridefinendo la filiera del packaging. L'area sarà una vera e propria vetrina per progetti sperimentali e nuove visioni, con un forte focus su sostenibilità, ricerca e sviluppo. In un settore in costante evoluzione, la Discovery Zone si propone come piattaforma per scoprire in anteprima le idee e le soluzioni destinate a influenzare il mercato nei prossimi anni.

Confermata anche per il 2026 la presenza del Design Hub, uno degli spazi più rappresentativi della manifestazione. Questa area riunisce agenzie specializzate in packaging design e branding in una sorta di galleria creativa condivisa, dove i progetti vengono presentati in un clima di collaborazione e scambio di idee. Il Design Hub mette in luce il ruolo strategico del design nel costruire identità di marca, valorizzare i prodotti e raccontare storie attraverso forme, materiali e soluzioni visive.

Secondo gli organizzatori, l'introduzione delle nuove aree rappresenta un passo naturale nell'evoluzione dell'evento. L'obiettivo è offrire un'esperienza sempre più completa ai professionisti del settore, creando spazi dedicati in cui creatività, ricerca e business possano incontrarsi. Oltre al percorso espositivo, Packaging Première rafforzerà anche la propria offerta di contenuti. Il programma conferenze sarà articolato in due sale principali. La Trend Hall ospiterà interventi di brand, designer e agenzie creative, insieme a case study internazionali e analisi delle tendenze che stanno ridefinendo il packaging di alta gamma. Il Future Stage sarà invece dedicato agli approfondimenti più tecnici, con focus su materiali, processi produttivi e innovazione tecnologica.

La manifestazione si conferma così un osservatorio privilegiato per comprendere le trasformazioni del settore e anticipare le direzioni del mercato. Per visitare l'evento è richiesta la registrazione online, gratuita e riservata ai professionisti.

Con l'introduzione del Beauty Hub e della Discovery Zone, Packaging Première rafforza quindi la propria identità: non solo una fiera, ma una piattaforma di connessione tra idee, competenze e visioni che stanno plasmando il futuro del packaging.

Per scoprire da vicino le novità dell'edizione 2026 e partecipare all'evento, è possibile registrarsi gratuitamente su packagingpremiere.it

SETTORI

✓ LUXURY PACKAGING

✓ BEAUTY PACKAGING

✓ DESIGN & MATERIALI



NEXIDIA: CREATIVITÀ METODICA PER CAMPAGNE DIGITAL E PROGETTI MEMORABILI

Nel panorama dinamico delle agenzie di comunicazione italiane, Nexidia emerge per la sua capacità di coniugare strategia, creatività e risultati concreti, con un approccio metodico che rende ogni progetto un percorso ben pianificato verso obiettivi misurabili. Con sede a Verona, Nexidia non è una semplice fornitrice di servizi, ma un partner strategico capace di accompagnare brand e imprese attraverso tutte le fasi della promozione digitale e dell'e-commerce, dal concept iniziale fino alla misurazione della performance.

Il cuore del lavoro dell'agenzia si basa su un metodo strutturato, che parte da un'attenta analisi delle esigenze del cliente e del mercato, passa attraverso la definizione di una strategia di comunicazione e marketing coerente, e culmina nella pianificazione, monitoraggio e reportistica delle attività. Questo approccio consente di costruire campagne digitali che non solo catturano l'attenzione, ma trasformano l'interesse in risultati concreti, come traffico profilato, lead qualificati o vendite online.

NEXIDIA

— comunicazione | web | design

Campagne digital per brand e e-commerce: strumenti e competenze

Nel contesto attuale, avere una presenza online non basta: bisogna saper progettare campagne digital integrate, che sfruttino strumenti diversificati e sinergici. Nexidia è in grado di orchestrare attività come posizionamento del brand, social media management, campagne pubblicitarie online, digital PR, mailing automation e progettazione di landing page e siti e-commerce ottimizzati per la conversione.

L'agenzia lavora sulla narrazione del brand, traducendo i valori e le unicità di un'azienda in contenuti capaci di generare interesse e attenzione, sia attraverso canali digitali sia tramite format tradizionali connessi all'online. Questo permette di costruire percorsi di comunicazione



Packaging and Com- munication come natu- rally to us



NEXIDIA
— advertising | web | design



mielabel.it



evoilabel.it



nexidia.it



coerenti e performanti, fondamentali per chi vuole promuovere un prodotto o incrementare le vendite online in un mercato competitivo.

Contest di packaging: creatività al servizio del racconto del prodotto

Oltre alle attività di digital marketing, Nexidia si distingue per progetti che esplorano il confine tra comunicazione e design del packaging. Due esempi sono i contest EVOilàbel e MieLabel, iniziative nate per valorizzare la creatività grafica applicata al prodotto e ai settori agroalimentari italiani.

EVOilàbel è un label design contest dedicato all'olio extra vergine d'oliva, ideato da Nexidia in collaborazione con Epon Italia e l'Associazione Nazionale Donne dell'Olio. Il progetto ha coinvolto designer e agenzie nella creazione di etichette capaci di raccontare identità, tradizione e ruolo femminile nel settore, con etichette vincitrici stampate e distribuite in contesti istituzionali e internazionali. MieLabel è invece il primo contest dedicato al packaging del miele italiano, promosso da Nexidia con il patrocinio de Le Città del Miele e partner come Manter Fedrigoni Self-Adhesives, Luxoro, Grafical e Gruppo Saida. Il progetto ha premiato le migliori etichette e proposto momenti formativi su packaging e neuromarketing, favorendo il confronto tra creativi ed esperti.

Un ponte tra strategia e creatività

Questi contest dimostrano come Nexidia sappia ideare progetti integrati che uniscono comunicazione, design e

valori di prodotto, rafforzando il legame tra brand e pubblico. Lo stesso approccio guida da anni la comunicazione social di Vinitaly e Vinitaly and the City, dove la dimensione business di Veronafiore si intreccia con una visione internazionale del mondo beverage.

In un mercato sempre più competitivo, la capacità di pensare con metodo e raccontare i brand in modo autentico rende Nexidia un partner strategico per aziende che vogliono crescere online e aumentare le vendite attraverso l'e-commerce.

www.nexidia.it

SETTORI

✓ COMUNICAZIONE

✓ WEB

✓ DESIGN



Make it JUICY



MACFRUT 2026 FRUIT & VEG PROFESSIONAL SHOW

21-23 APRILE 2026
RIMINI EXPO CENTRE · ITALIA

Macfrut è l'evento internazionale della filiera ortofrutticola dove il **business si fa juicy**: contenuti ad alta densità, connessioni strategiche e innovazione applicata si trasformano in valore concreto per tutta la filiera.

SCARICA IL TUO BIGLIETTO GRATUITO



ORGANIZZATO DA **CESENA** ● **FIERA**

IN COLLABORAZIONE CON



Ministero degli Affari Esteri
e della Cooperazione Internazionale

ITCA
ITALIAN TRADE AGENCY



MAIN SPONSOR E BUSINESS PARTNER

CA CRÉDIT AGRICOLE

DUETTI PACKAGING A INTERPACK 2026

Soluzioni complete e intelligenti per il fine linea

Interpack 2026 rappresenta il punto di incontro tra innovazione tecnologica, automazione avanzata e sostenibilità. Duetti Packaging si presenta come partner tecnologico per il fine linea in grado di offrire soluzioni complete, integrate e orientate alla continuità produttiva.

Con oltre 1.500 sistemi installati in più di 80 Paesi, Duetti Packaging ha costruito una presenza globale che abbraccia realtà produttive di ogni dimensione, dalle piccole imprese alle grandi multinazionali. Un percorso fondato su un'esperienza consolidata nei settori beverage, chimico, cosmetico, personal care, home care e alimentare.

Soluzioni compatte e flessibili per il mercato di oggi

A Interpack 2026, Duetti Packaging presenta due soluzioni compatte per il fine linea. Le macchine esposte si distinguono per flessibilità applicativa, semplicità d'uso, rapidità nel cambio formato e alte prestazioni produttive, il tutto racchiuso in un design curato, espressione della cultura Made in Italy.



Intelligenza artificiale e manutenzione predittiva

Le soluzioni Duetti integrano nuovi strumenti di interazione uomo-macchina, basati su Intelligenza Artificiale e manutenzione predittiva, sviluppati internamente dal team tecnico. L'obiettivo è duplice: da un lato semplificare le attività operative e di manutenzione, dall'altro incrementare l'affidabilità e la disponibilità degli impianti.

Efficienza e sostenibilità integrate nei processi

L'utilizzo dell'Intelligenza Artificiale consente di monitorare i consumi energetici, ottimizzare i flussi di lavoro e ridurre gli sprechi, trasformando il fine linea in un sistema intelligente e sostenibile, sempre orientato ai dati.





Una gamma completa per il fine linea

Il know-how tecnologico di Duetti Packaging si esprime attraverso una gamma estremamente ampia e integrata, in grado di coprire l'intero processo di fine linea. L'offerta comprende depalettizzatori, formatori, incartatrici, chiuditrici, palettizzatori e veicoli a guida autonoma (AGV), progettati per operare in modo coordinato all'interno di sistemi completi o come singole unità modulari.

Questa completezza consente di configurare soluzioni flessibili, capaci di gestire con precisione referenze multiple e formati differenti.

Un approccio orientato al cliente

La partecipazione a Interpack conferma l'approccio di Duetti Packaging sintetizzato nel payoff **"Your Production – Our Care"**.

Sotto la guida del Sales Director Paolo Pivato, il team opera come un partner strategico, affiancando i clienti nell'analisi dei processi e nella definizione delle soluzioni più adatte alle loro esigenze produttive.

Duetti Packaging interpreta il futuro del fine linea nella capacità di accompagnare le aziende nel tempo, trasformando l'innovazione in valore concreto per la produzione.

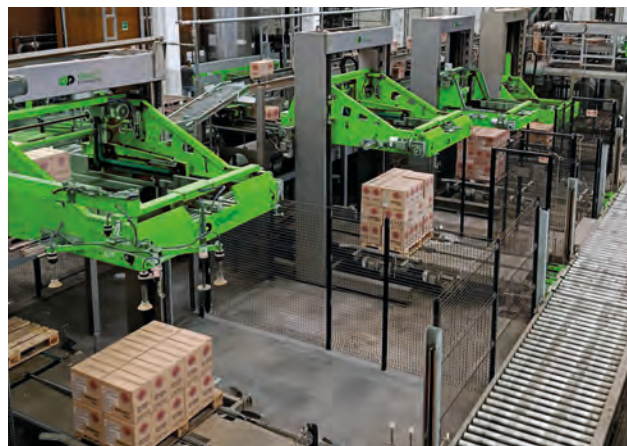
INFO & CONTACTS – INTERPACK 2026

Espositore: Duetti Packaging Srl

Date: 7 – 13 Maggio 2026

Padiglione: HALL 11 | Stand: D02

www.duettipackaging.com



SETTORI

✓ SECONDARY
PACKAGING

✓ PERSONAL CARE &
COSMETICS

✓ FOOD & BEVERAGE

✓ PHARMA



FAMS: AUTOMAZIONE EVOLUTA PER INCARTONAMENTO E PALLETTIZZAZIONE



Frutto di una grande passione familiare, FAMS nasce nel 1992 e si distingue rapidamente per il suo operato nella progettazione e realizzazione di macchine automatiche per l'imballaggio, in particolare nell'automazione del fine linea applicata ai più svariati settori produttivi: dal food al beverage, dal settore cosmetico e della detergenza a quello del lube oil e dei prodotti corrosivi.



Questo ampio raggio di applicazione è sostenuto da una consolidata esperienza nella tecnologia dell'incartamento e della pallettizzazione; esperienza che si traduce ogni giorno in soluzioni semplici, solide, flessibili e altamente performanti in grado di soddisfare a pieno le esigenze particolari del cliente; sia in considerazione del tipo di prodotto da gestire sia in termini di velocità di produzione.

Il vantaggio funzionale e distintivo dei macchinari F.A.M.S. è dato dal fatto che prelievo e collocazione del prodotto all'interno del cartone, sono impostati in linea al senso di avanzamento del cartone stesso, determinando così una riduzione dell'accumulo in fase di alimentazione e un conseguente aumento della velocità dei tempi di esecuzione del ciclo.

FAMS ha saputo conquistare nel corso degli anni la fiducia e la fedeltà di numerosissimi acquirenti, tanto da esportare in tutto il mondo il proprio know-how di versatilità e solidità tecnologica.

Il proprio bacino di acquirenti comprende i piccoli produttori nazionali come pure le grandi multinazionali. Innumerevoli sono inoltre i terzisti che, contando sulla flessibilità garantita dei macchinari FAMS, diversificano e ottimizzano piccoli e grandi lotti di produzione.

Ad oggi FAMS si posiziona a livello internazionale tra i produttori di macchine automatiche per l'incartamen-

to e la pallettizzazione le cui soluzioni presentano il miglior rapporto di qualità/prezzo rispetto a quello proposto dai propri competitors, tanto da essere scelta anche dai costruttori esteri come partner ideale nella realizzazione di impianti di produzione completi.

www.fams.it



OMAG: FUTURE IS OUR TIME. MAKE IT YOURS!

L'anno 2025 si è appena concluso con un risultato ancora una volta eccezionale, un traguardo positivo che si staglia con forza sullo sfondo di un anno oggettivamente complesso. La comunità globale, infatti, ha dovuto fare i conti con la dolorosa eredità di conflitti prolungati, come quello Israelo-Palestinese e quello Russo-Ucraino, che hanno impattato profondamente non solo il tessuto sociale e politico, ma anche le dinamiche economiche a livello mondiale. In questo scenario di incertezza, Omag non solo è riuscita a mantenere la propria rotta, ma si è affermata con rinnovato vigore come uno dei partner di riferimento per i mercati di tutto il mondo. Il nostro successo non è solo una cifra sul bilancio, ma la testimonianza tangibile della fiducia che i nostri clienti, anche in contesti politico-sociali particolarmente delicati, continuano a riporre nella nostra competenza, nella nostra affidabilità e nella qualità delle nostre soluzioni.

omag
Flexibility in Packaging

Abbiamo analizzato in profondità i dati e le proiezioni con i nostri partner di settore e le nostre analisi indicano che il 2026 si preannuncia altrettanto, se non più, complesso. Tuttavia, lungi dall'essere intimoriti da tale prospettiva, siamo animati da un'energia straordinaria. Abbiamo trascorso gli ultimi anni a perfezionare numerosi progetti, che ora sono pronti a vedere la luce e a trasformarsi in realtà tangibili. La nostra attesa per affrontare queste nuove sfide è alimentata dalla consapevolezza di un potenziale inespresso che ora siamo pronti a liberare.



Il primo, e forse più visibile, di questi progetti è l'imminente inaugurazione di una nuova ala del nostro stabilimento principale. Questo ampliamento rappresenta molto più di un semplice incremento di spazio; è il simbolo della nostra crescita continua e della nostra visione a lungo termine. Duemila (2.000) nuovi metri quadrati, distribuiti su due piani, che in parte ospiteranno uffici moderni, luminosi e spaziosi, pensati per accogliere le nuove leve di talenti che si uniranno alla nostra famiglia in costante espansione, in parte daranno una grande mano alla logistica in ottica futura.

I primi saranno spazi collaborativi, dotati delle più recenti tecnologie, progettati per stimolare la creatività e favorire lo scambio di idee tra i team.

I secondi sono spazi già presi in carico dal nostro team di magazzinieri: abbiamo installato n. 4 nuovi magazzini verticali direttamente collegati al nostro Mes aziendale per un'organizzazione della produzione in linea con le nostre ambizioni future. Inoltre un'ampio spazio si è aggiunto in dotazione alla logistica per lo stoccaggio delle confezionatrici imballate e pronte a partire verso le principali destinazioni di tutto il mondo farmaceutico: linee complete per buste e stick liquidi, ma anche per solidi orali, astucciatrici da pre-incollato, ma soprattutto da top load assieme a sistemi robotizzati di ultima generazione. Tutto Made in Omag.

Ma non ci siamo fermati qui. L'espansione è stata concepita con un approccio olistico, che mette al centro il benessere e la serenità delle persone, collaboratori e clienti. Abbiamo previsto una nuova area spogliatoi, più ampia e funzionale, che rispetta le esigenze di una squadra in crescita. Parallelamente, una nuova mensa, finalmente più grande e accogliente, garantirà ai nostri dipendenti la possibilità di godere dei loro momenti di pausa in un ambiente confortevole, adeguato al numero di persone che oggi lavorano con noi. Questo investimento nel capitale umano riflette la nostra convinzione che la produttività e l'innovazione nascano in un contesto di rispetto e valorizzazione reciproca. I nuovi uffici, inoltre, ospiteranno Team sempre più ampi e specializzati, garantendo un incremento costante delle competenze messe a disposizione dei nostri partner e clienti, che continuano a investire in Omag, fiduciosi di ottenere sempre il miglior risultato. Un elemento distintivo di questa nuova struttura, e uno dei più emozionanti, sarà la presenza di una terrazza panoramica adibita a living. Questo spazio, arredato in modo moderno e confortevole, sarà un rifugio di spensieratezza, un luogo dove potersi rilassare e socializzare con i colleghi al termine di un collaudo completato con successo, dopo aver affrontato un test sfidante per lo sviluppo di una nuova opportunità o dopo aver implementato le



richieste più complesse dei nostri clienti. Sarà un luogo di celebrazione e di ispirazione, dove i nostri dipendenti, assieme ai clienti, potranno ricaricare le energie e stringere i legami, perché sappiamo che le idee migliori nascono spesso nei momenti di confronto informale e rilassato. Questo approccio riflette la nostra filosofia aziendale, in cui il successo professionale si fonde con il benessere personale.

La riorganizzazione degli spazi non si esaurisce con l'ampliamento. Di conseguenza, tutto questo processo di espansione e riallocazione libererà nuovi spazi nell'area centrale dello stabilimento, che presto sarà protagonista di un'importante opera di rinnovamento. Questa metamorfosi non riguarderà solo l'estetica, ma sarà un'occasione per ottimizzare ulteriormente i flussi di lavoro, migliorare l'efficienza produttiva e integrare nuove tecnologie, dando vita a un ambiente di lavoro ancora più moderno e all'avanguardia.

Vale la pena citare il nostro fiore all'occhiello: un laboratorio all'avanguardia con tutte le tecnologie e strumen-

SETTORI

✓ FARMACEUTICO

✓ ALIMENTARE

✓ CONFEZIONAMENTO

✓ AUTOMAZIONE



tazioni necessarie affinché il nostro reparto test possa fornire in ogni momento una completa analisi sui prodotti ed i film dei clienti, quindi una previsione dei sistemi di dosaggio idonei per quel dato prodotto. E' così che abbiamo, ad esempio, appreso e stravinto la nostra battaglia sul confezionamento di un prodotto particolarmente complesso come il Macrogol oppure i Probiotici. Il tutto accompagnato da uno tra gli investimenti più importanti ad oggi fatti in Omag: un'area di circa 100 mq a temperatura ed umidità controllata con unità di trattamento aria (UTA), fondamentali per mantenere le condizioni ambientali richieste nelle camere bianche degli stabilimenti farmaceutici e quindi garantire ai nostri clienti condizioni ambientali, durante il collaudo, che ricreano in tutto e per tutto le stesse situazioni in cui le linee lavoreranno una volta installate in casa propria.

Sono trascorsi oramai tre anni da quando abbiamo lanciato il nostro nuovo ciclo programmatico, intitolato "FUTURE IS OUR TIME". Con determinazione e umiltà, "a testa bassa", ci siamo proiettati nel futuro, consapevoli che non è un destino predefinito, ma un percorso da scrivere giorno dopo giorno. È un terreno in cui ci sentiamo particolarmente a nostro agio, perché la nostra missione si è evoluta, trasformandosi nella capacità di anticipare le esigenze dei nostri clienti, fornendo soluzioni ancora prima che ci vengano esplicitamente richieste. Questo non è un semplice obiettivo di marketing, ma una vera e propria vocazione. La profonda conoscenza dei processi, unita a un ascolto proattivo delle necessità del mercato, ci permette di offrire un valore aggiunto ineguagliabile. Ecco quindi il naturale sequel della nostra visione: "MAKE IT YOURS". Questo non è un semplice slogan, ma un vero e proprio manifesto. È un inno che rivolgiamo ai nostri clienti, invitandoli ad afferrare con noi il futuro, a "prendere il toro per le corna" e a lasciare che il tempo che verrà diventi la loro dimensione, un ambiente in cui anche loro possano sentirsi costantemente presenti, proattivi e all'avanguardia. Il futuro è il nostro tempo, sì, ma la vera missione è renderlo anche il tempo di chi ci sceglie. IL FUTURO E' IL NOSTRO TEMPO: FALLO DIVENTARE ANCHE TUO! Come? Omag vi prende per mano e vi accompagna in questo viaggio fantastico, una partnership che è molto di più di una semplice transazione commerciale. È un percorso fatto di crescita comune, di obiettivi condivisi, dove iniziare insieme, crescere insieme e, soprattutto, vedersi già, insieme, come saremo fra 10 anni.

Mi piace ripetere spesso che la nostra solidità e la nostra proiezione verso il futuro non dipendono da una singola vendita in più o in meno. Non è la transazione immediata a definirci, ma il percorso a lungo termine che costruiamo con chi ripone la propria fiducia in noi. È per questo che desideriamo che le decine, centinaia, migliaia di partnership che abbiamo costruito, che stiamo consoli-

dando e che nasceranno in futuro possano parlare una lingua sola: quella del futuro. Non del passato, non del presente, ma di ciò che deve ancora venire. La nostra aspirazione è camminare insieme verso questo orizzonte, e restarci.

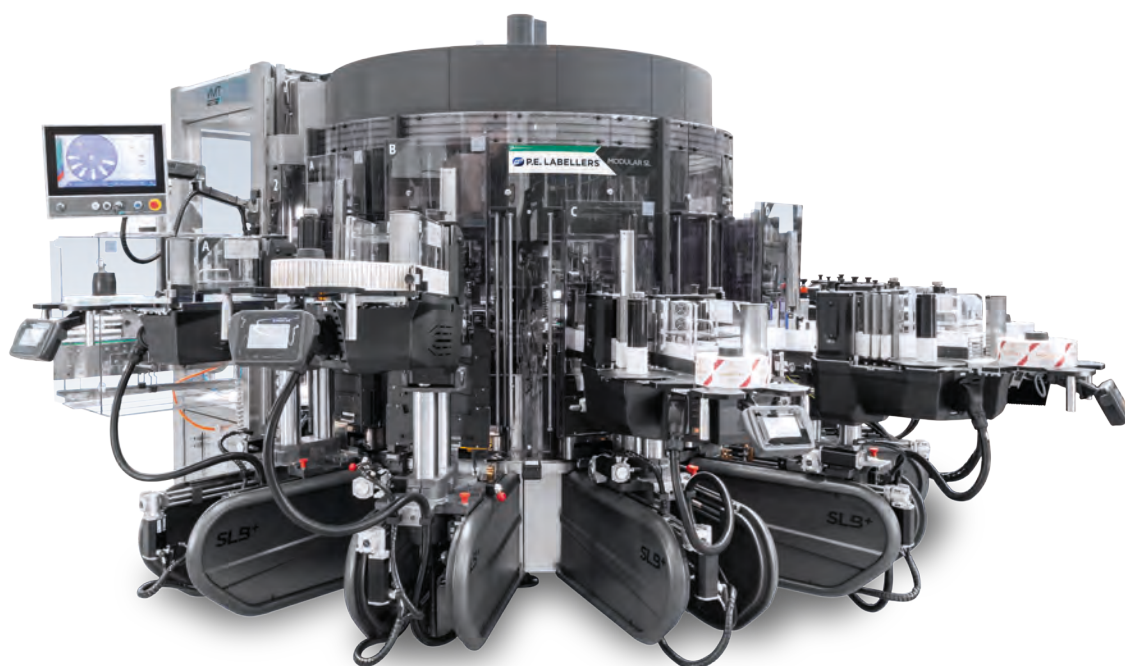
È per questo che abbiamo implementato, e continuiamo a farlo, un Team di Service che si propone come unico obiettivo l'eccellenza nel supporto continuo e costante verso i principali protagonisti di questa missione: il Cliente!

In termini pratici, cosa significa tutto ciò? Significa che il cliente è, e deve restare, il CENTRO di questo universo futuristico, un principio che deve guidare ogni nostra azione, ogni nostra decisione e ogni nostro pensiero. Sempre. Per OMAG, la tecnologia è al servizio dell'uomo, non viceversa. Per questo, l'operatore riveste un ruolo centrale, attorno al quale sviluppare un intero ecosistema che faciliti il più possibile il suo lavoro, ottimizzando l'interazione e riducendo la complessità percepita. È in questa ottica che il 2026 vedrà l'uscita sul mercato di una nuova, rivoluzionaria interfaccia utente per le macchine Omag. L'obiettivo non è semplicemente aggiornare un software, ma ridefinire completamente l'interazione Uomo-Macchina, rendendola più fluida, completa, intuitiva, chiara e soprattutto innovativa.

Come ci riusciremo? Metteremo a disposizione dell'operatore strumenti più evoluti e intelligenti, che non si limitano a fornire dati, ma li elaborano e li presentano in modo comprensibile e contestualizzato. Questo approccio darà all'operatore quella sicurezza e quella confidenza necessarie per gestire al meglio anche le linee complete che, a causa della loro intrinseca complessità tecnologica, richiederebbero altrimenti un elevato livello di attenzione e competenza. Grazie a questa nuova interfaccia, la gestione delle operazioni si semplificherà notevolmente. Le attività di cambio lotto, pulizia e cambio formato, tematiche sempre più pressanti per i nostri clienti (in particolare quelli operanti nel settore farmaceutico, dove i requisiti di tracciabilità e flessibilità sono massimi), verranno ottimizzate e accelerate. Sarà sufficiente richiamare la ricetta appropriata tramite l'HMI (Human-Machine Interface) per avviare il processo, riducendo drasticamente i tempi morti e gli errori. Questa implementazione non sarà un optional a pagamento, ma sarà fornita di standard su tutte le nuove confezionatrici, sia quelle dedicate al packaging primario che quelle per il packaging secondario, mantenendo i prezzi invariati. È il nostro modo per ribadire che l'innovazione, per Omag, non è un lusso, ma un valore che deve essere messo a disposizione di tutti, per costruire insieme un futuro di crescita, efficienza e successo condiviso.

www.omag-pack.com

P.E. LABELLERS A INTERPACK: TUTTA L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA AI-BASED A BORDO DELLE MACCHINE ETICHETTATRICI



Le macchine etichettatrici più flessibili al mondo portano in vetrina a Düsseldorf tutta l'innovazione tecnologica che l'azienda mantovana ha saputo concepire, per renderle ancora più facili da gestire e mantenere.

Quest'anno ci sono tre validissimi motivi per passare allo stand P.E. Labellers a Interpack 2026. In Hall 13 – A75 i visitatori in arrivo da tutto il mondo potranno vivere live tre esperienze:

Modular SL: è la macchina etichettatrice modulare di nuova generazione, progettata per offrire la massima flessibilità in termini di applicazioni e un altissimo livello di innovazione tecnologica a bordo, dai sistemi di visione e controllo a quelli AI-based per una gestione incredibilmente facilitata. Modular SL è dotata di stazioni di etichettatura interscambiabili con pochi gesti, con tutte le tecnologie di applicazioni a bordo, disponibili sia in versione fissa che su carrello. La sicurezza è una priorità: le

 **P.E. LABELLERS™**

SETTORI

 **ETICHETTATRICI**

 **CONFEZIONAMENTO**



protezioni a serranda arrestano immediatamente la macchina, anche sulle stazioni a colla a freddo.

Sarà possibile vedere dal vivo Modular SL ed esplorare la macchina attraverso i sistemi AI a bordo.

SkyLine: soluzione di etichettatura lineare con tecnologia adesiva, completamente ergonomica con regolazioni automatiche e manutenzione facilitata. Questa soluzione completamente innovativa, dal design ergonomico e accattivante, racchiude una combinazione di vantaggi e funzionalità che la distinguono da qualsiasi altra etichettatrice lineare presente sul mercato. Il nuovo layout dal design elegante e l'alta tecnologia a bordo della macchina rendono SkyLine una soluzione unica, per molteplici mercati e differenti esigenze di applicazioni. SkyLine consente molteplici applicazioni: etichette fronte e retro, avvolgenti, collari, sigilli I-L-U.

Sarà possibile vedere dal vivo SkyLine e vederla in funzione.



Aurora 5.0: applicatore di sleeve termoretraibili, ad alta velocità e con rapidi cambi formato senza l'utilizzo di attrezzature. Questa soluzione offre interfacce intuitive, tunnel di termoretrazione opzionali, per un utilizzo e un'integrazione semplici ed efficienti, e gestisce cinque tipologie di applicazione: full-body, full-body sopra il tappo, partial-body, tamper-evident e multi-pack.

Sarà possibile vedere dal vivo Aurora 5.0 e vederla in funzione.

L'attesissima fiera di Düsseldorf rappresenta la vetrina ideale per esporre le innovative soluzioni di etichettatura per molteplici applicazioni e settori. I nuovi sistemi di P.E. Labellers aprono una finestra sul futuro.

P.E. Labellers partecipa a Interpack 2026 all'interno della grande area espositiva ProMach, insieme ad altri dieci Product Brand parte della multinazionale americana. Nell'area ProMach saranno presenti: P.E. Labellers • Zacmi • Zalkin • Reepack • Shuttleworth • Bartelet • Pace • Pharma • FLTècnics • PMIS • L&C, con un totale di 12 macchine in esposizione.

www.pelabellers.com



TECNOPACK GROUP

ENGINEERING EXCELLENCE

HIGH-SPEED PACKAGING LINE



GSP 55 S BB
electronic inverted flow pack wrapper



general system pack



Via Lago di Albano, 82 - 36015 Schio (VI) Italy
info@gsp.it - www.gsp.it

+39 0445 576 285

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 ergonomia 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-






<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

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 palettizzazione.

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



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 ul-



teriori 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**



ENGINEERING SUSTAINABLE PACKAGING.

Advanced solutions that protect your product,
our planet, and your profitability.

TECNOPACK GROUP

FP100 E

State-of-the-art flow pack



+39 0445 575 661

Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it

THE GREEN TURN.

Our machines are masters of the new generation
of compostable and recyclable films, reducing the
environmental footprint of your packaging without
compromising performance.

BAT BUFFER: STABILIZZARE IL FLUSSO PRODUTTIVO NELLE LINEE DI CONFEZIONAMENTO



Nelle moderne linee di confezionamento, caratterizzate da velocità elevate e forte integrazione tra le macchine, anche brevi microfermate possono generare perdite di efficienza significative. In questo contesto, i sistemi di accumulo assumono un ruolo chiave per garantire continuità operativa e stabilità del processo. Il BAT Buffer di M.H. Material Handling nasce proprio con questo obiettivo: assorbire le discontinuità della linea ottimizzando allo stesso tempo gli spazi disponibili.

Un sistema progettato per la continuità

Il BAT Buffer opera secondo una logica LIFO (Last In, First Out) e consente di gestire le variazioni di rendimento tra le diverse macchine.

Quando una stazione a valle rallenta o si arresta, i prodotti vengono deviati verso il sistema di accumulo, permettendo alle sezioni a monte di continuare a lavorare senza interruzioni.

In questo modo si evita il fermo dell'intera linea e si mantiene costante il livello di produttività.



SETTORI

 **ALIMENTARE**

 **FARMACEUTICO**





La configurazione a spirale, composta da tratti rettilinei alternati a curve compatte, permette di concentrare elevate capacità di accumulo in ingombri ridotti. Con un unico motore è possibile ottenere fino a 150 metri di sviluppo utile, trasformando lo spazio verticale in una risorsa funzionale all'equilibrio della linea.

Gestione controllata del prodotto

Durante la fase di carico, l'inserimento dei prodotti avviene con passo regolato tramite inverter, garantendo distanziamento costante ed evitando contatti critici o sovrapposizioni. Questo aspetto risulta particolarmente importante nella movimentazione di confezioni delicate o sensibili alla pressione.

Quando le condizioni operative tornano alla normalità, il sistema inverte il senso di marcia e reintegra progressivamente i prodotti nel flusso produttivo. Il reinserimento può avvenire tramite trasferitore ortogonale, se è necessario mantenere l'orientamento originale, oppure mediante unificatore dinamico.

Recuperare l'efficienza delle microfermate

Uno dei principali vantaggi del BAT Buffer è la capacità

di compensare le perdite generate dalle fermate brevi e ricorrenti. In presenza di una sovracapacità del 10-20% delle macchine a valle, il sistema consente di recuperare integralmente la produzione accumulata, contribuendo a migliorare l'efficienza reale a fine turno.

La possibilità di alternare rapidamente fasi di carico e scarico, senza attendere il riempimento completo, permette inoltre di regolarizzare il flusso e ridurre le oscillazioni tipiche delle linee ad alta produttività.

Una soluzione flessibile per diverse applicazioni

Il BAT Buffer trova impiego ideale con prodotti da forno, dolciario, caffè, prodotti sottovuoto e, più in generale, articoli a lunga conservazione.

La struttura è disponibile in alluminio anodizzato per applicazioni standard oppure in acciaio inox AISI 304 per ambienti che richiedono condizioni igieniche controllate, consentendo lavaggi occasionali e integrazione anche in aree produttive sensibili.

Visita:

www.mhmaterialhandling.com

CSI, POLO DI RIFERIMENTO EUROPEO PER IL PACKAGING CIRCOLARE

Riciclabilità del packaging in plastica e carta

Il laboratorio di CSI dedicato alla riciclabilità degli imballaggi in plastica si amplia con nuove prove sugli imballaggi cellulosici, diventando un Hub unico in Italia e in Europa a supporto della transizione verso il packaging riciclabile richiesto dal PPWR.

Già punto di riferimento per le prove di riciclabilità degli imballaggi in plastica, il laboratorio di CSI a Garbagnate Milanese (MI) si amplia integrando le verifiche sugli imballaggi cellulosici e ottenendo nuovi riconoscimenti internazionali per il sorting della plastica.

Un'evoluzione che consolida il centro come riferimento nazionale ed europeo, concepito per accompagnare l'intera filiera nella transizione verso le soluzioni di packaging riciclabile richieste dal PPWR e dagli standard europei più avanzati.

Avviato da tre anni in collaborazione con COREPLA, il centro compie oggi un salto strategico grazie a investimenti in nuove tecnologie, competenze specialistiche e protocolli riconosciuti a livello internazionale. La sede di Garbagnate Milanese diventa così una piattaforma integrata, capace di supportare le aziende lungo l'intero percorso di verifica del fine vita degli imballaggi, in linea con gli obiettivi del Regolamento europeo PPWR, operativo dal 2025.

Nuovo laboratorio carta: prove qualificate secondo Aticelca e 4evergreen

Il rafforzamento dell'Hub passa dall'introduzione del nuovo laboratorio dedicato alla riciclabilità della carta, attrezzato per eseguire prove secondo i principali standard europei:

- UNI 11743:2019 + UNI ISO 15360-2:2018, valutate con il sistema Aticelca® 501:2025
- Capi Recyclability Laboratory Test, con valutazione 4evergreen - Versione 1 (2025) Grazie a queste nuove competenze, CSI offre alla filiera della carta un servizio completo e riconosciuto, in grado di attestare la compatibilità degli imballaggi con i flussi consolidati di riciclo della carta.

Nuovi riconoscimenti per la plastica: CSI accreditata per il sorting RecyClass

A consolidare ulteriormente il ruolo del centro arriva il ri-



conoscimento di RecyClass per l'esecuzione delle prove di sorting, fondamentali per valutare come gli imballaggi in plastica vengono identificati e classificati negli impianti di selezione.

Grazie al proprio impianto interno di sorting, CSI è in grado di riprodurre le condizioni reali di un centro di smistamento, verificando:

- la corretta identificazione dei materiali,
- la loro classificazione attraverso i sensori ottici,
- la capacità dell'imballaggio di essere indirizzato al flusso di riciclo più appropriato. Un passaggio essenziale per definire la reale riciclabilità degli imballaggi in plastica secondo i criteri europei e gli schemi volontari più avanzati, rafforzando il ruolo di CSI come riferimento tecnico per l'intera filiera.

SETTORI

 **CONFEZIONAMENTO**

 **ALIMENTARE**

 **FARMACEUTICO**



Servizi integrati per una filiera più sostenibile

Il nuovo Hub CSI rappresenta un presidio tecnico unico per produttori, trasformatori, brand owner e gestori della filiera del riciclo. L'offerta include:

- test di riciclabilità per imballaggi in carta e plastica
- prove di sorting RecyClass per imballaggi in materiale plastico
- test di biodegradabilità e compostabilità
- valutazioni di riutilizzabilità
- supporto alla progettazione secondo i criteri di Design for Recycling
- assistenza alle certificazioni ambientali (Aticelca, compostabilità industriale e home, schemi volontari)

Una piattaforma completa che consente alle aziende di progettare e validare imballaggi realmente conformi ai criteri del PPWR e ai nuovi requisiti europei sulla circolarità.

Un punto di riferimento per la transizione del packaging

“La filiera sta affrontando una trasformazione decisiva verso standard più rigorosi di riciclabilità.

Con questo Hub mettiamo a disposizione delle imprese uno strumento concreto per progettare e verificare imballaggi pronti per l'Europa del futuro” dichiara Alberto Taffurelli Responsabile Business Area Food Packaging Materials di CSI. Con la combinazione di know-how tecnico, capacità sperimentale e riconoscimenti internazionali, CSI si afferma come partner strategico per lo sviluppo di soluzioni di packaging più sostenibili, competitive e pienamente integrate nei flussi europei dell'economia circolare.

www.csi-spa.com

CSI S.p.A.

Società del Gruppo IMQ, CSI è un centro di eccellenza nei servizi di testing, ispezione e certificazione, specializzato nella valutazione delle prestazioni, della sicurezza e della conformità di prodotti, materiali e sistemi in particolare nei settori automotive, trasporti, costruzioni e food packaging materials.

MAGAZINES and WEB PORTAL focusing on packaging and on the FOOD&BEVERAGE technology

**MAGAZINES
AND MORE**



editricezeus.com

Publisher since 1981

EDITRICE ZEUS Via C. Cantù, 16

20831 Seregno (MB), Italy

tel. +39 0362 244.182 - 0362 244.186

IL PACKAGING COME INFRASTRUTTURA INVISIBILE DELLA GEOPOLITICA INDUSTRIALE

Il packaging industriale è tradizionalmente considerato l'ultimo anello della catena produttiva, un elemento funzionale destinato a proteggere, contenere e trasportare merci. Negli ultimi anni, tuttavia, il suo ruolo si è trasformato profondamente, assumendo una dimensione strategica che lo colloca al centro delle dinamiche geopolitiche globali.

Cartone ondulato, polimeri tecnici, acciai sottili, film plastici multistrato non sono semplici materiali di consumo, ma componenti di una rete di approvvigionamento che riflette tensioni commerciali, politiche industriali e strategie di sicurezza economica.

Le recenti crisi logistiche hanno reso evidente una vulnerabilità sistemica: la continuità produttiva dipende anche dalla disponibilità degli imballaggi. Ritardi nell'approvvigionamento di film plastici o pallet possono bloccare spedizioni, generare accumuli di magazzino e compromettere contratti internazionali. Molte imprese manifatturiere hanno scoperto che la dipendenza da



A cura della redazione

fornitori concentrati in specifiche aree geografiche rappresenta un rischio non secondario, paragonabile a quello legato a microchip o materie prime energetiche.

In questo scenario, il fenomeno del reshoring assume una nuova prospettiva. Riportare in Europa o Nord America produzioni precedentemente delocalizzate implica la ricostruzione di un ecosistema industriale completo, inclusi i fornitori di packaging. Senza una base locale solida per cartotecnica, trasformazione plastica o produzione di contenitori metallici, la rilocalizzazione





rischia di rimanere parziale. L'imballaggio diventa quindi un indicatore concreto della maturità industriale di un territorio.

Parallelamente, la crescente frammentazione normativa complica ulteriormente il quadro. Le direttive europee sulla riduzione degli imballaggi, le normative nordamericane su riciclabilità e contenuto di materiale riciclato, così come le regolamentazioni emergenti nei mercati asiatici e mediorientali, impongono adattamenti differenziati. Le multinazionali devono sviluppare piattaforme di packaging modulari, capaci di rispettare requisiti ambientali e logistici specifici per ciascun mercato. Questo comporta maggiore complessità ingegneristica, duplicazione di codici prodotto e revisione dei processi di confezionamento.

Anche i costruttori di macchine per il packaging si trovano coinvolti in questa trasformazione. Linee progettate per lavorare con materiali standardizzati devono oggi garantire flessibilità rispetto a variazioni di spessore, rigidità o composizione dei supporti. L'instabilità delle forniture può imporre l'utilizzo di materiali alternativi, con conseguenze su parametri di saldatura, tensionamento o taglio. La macchina di confezionamento diventa così un dispositivo chiamato a compensare le turbolenze della filiera globale.

Un altro aspetto rilevante riguarda la concentrazione produttiva di alcune materie prime. La produzione mondiale di determinati polimeri o additivi è spesso localizzata in pochi poli industriali. Eventuali restrizioni commerciali, instabilità politiche o interruzioni energetiche possono generare effetti a cascata sull'intero comparto dell'imballaggio. Le aziende più strutturate stanno quindi introducendo valutazioni di rischio geopolitico anche nella selezione dei fornitori di packaging, adottando

strategie di doppio sourcing o accordi pluriennali per garantire stabilità.

Il packaging industriale assume così una funzione che va oltre la protezione fisica del prodotto. Diventa uno strumento di resilienza economica. Garantire la disponibilità di imballaggi adeguati significa assicurare la capacità di esportare, di rispettare tempi di consegna, di mantenere competitività sui mercati internazionali. In assenza di una gestione strategica dell'approvvigionamento, anche l'azienda più tecnologicamente avanzata può trovarsi esposta a interruzioni operative.

Le politiche industriali nazionali iniziano a riflettere questa consapevolezza. Incentivi alla produzione locale di materiali da imballaggio, investimenti in riciclo e recupero di materie prime seconde, sostegno alla ricerca su materiali alternativi sono strumenti che mirano non solo alla sostenibilità ambientale, ma alla sicurezza industriale. Il packaging entra così nel perimetro delle infrastrutture critiche, al pari di energia e trasporti.

Osservare le dinamiche del packaging consente quindi di leggere in anticipo le trasformazioni dell'economia globale. Variazioni nei prezzi dei polimeri, difficoltà nel reperimento di cartone o cambiamenti nelle normative ambientali sono segnali che anticipano mutamenti più ampi negli equilibri produttivi internazionali. L'imballaggio, apparentemente marginale, diventa una lente attraverso cui interpretare la nuova geografia industriale.

In un contesto caratterizzato da instabilità e ridefinizione delle catene del valore, il packaging non è più soltanto una questione tecnica o ambientale. È un elemento strategico che contribuisce alla solidità competitiva delle imprese. Protegge il prodotto, ma soprattutto protegge il sistema industriale che lo genera.

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, depositato 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 rivesti-

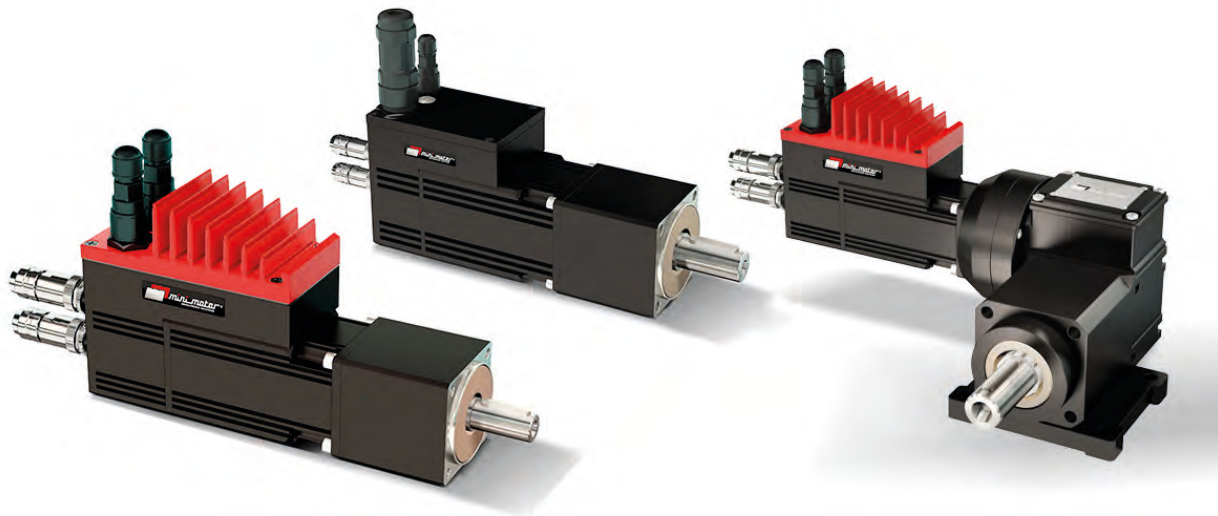
menti superficiali, con l'ambizioso intento di creare una leadership nel settore.

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), Cambiagio (MI), Calcio (BG), Opera (MI), Montevoglio (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/



PACKAGING, MOTION E AZIONAMENTO INTEGRATO: LE SOLUZIONI MINI MOTOR PER L'AUTOMAZIONE INTELLIGENTE



Nel Packaging versatilità e flessibilità sono da sempre le due facce del compromesso tecnico. Sempre più di frequente, i player di settore si trovano a dover gestire lotti dal volume variabile e grandi varietà di formati. In questo contesto, innovare significa ricercare la versatilità e il miglioramento di processo nei componenti stessi, individuando quelli più adeguati alle nuove filosofie di progettazione per l'automazione.

Il Cuore dell'automazione: Le Serie Brushless ad Azionamento Integrato

Nonostante sistemi di controllo centralizzati sempre più evoluti, la configurazione con motore brushless ad azionamento integrato si conferma come una tra le "best practice" per il Packaging. Questa soluzione risponde a due esigenze critiche: la riduzione degli ingombri e la semplificazione del cablaggio. La vera chiave di volta è la versatilità garantita dal protocollo multibus. La capacità di questi motori di interfacciarsi nativamente con i principali standard di comunicazione (EtherCAT, Ethernet/IP, PROFINET, Powerlink, Modbus e CANopen) permette un'integrazione plug-and-play in qualsiasi





ecosistema preesistente. Questa neutralità tecnologica trasforma il motore in un componente modulare pronto per l'industria 5.0. La versatilità della linea DBS si traduce in un alto grado di personalizzazione: dalle funzioni di CSP, al DO (Digital Output) configurabile, all'STO (Safe Torque Off), oltre alla possibilità di collegamento in daisy chain della comunicazione di campo. La maggior parte dei vantaggi dell'azionamento integrato sono stati ottimizzati nella serie FC dedicata al cambio formato. Nelle due varianti rotativa e lineare, il punto di forza della Serie FC si trova nell'ottimizzazione delle caratteristiche DBS: compatibilità multibus, encoder assoluto e altissima qualità dei materiali per un attuatore compatto e in dialogo costante con il controllo macchina. I servomotori della linea FC sono disponibili in quattro taglie di riduzione nel modello rotativo (FC3, FC6, FC10, FC20) e in due formati lineari (da 100 e 200 mm).

Encoder di nuova generazione: precisione in dinamica e gestione dei carichi inerziali

Maggior precisione, maggiore efficienza. Il nuovo encoder HRE a 24 bit è la più recente implementazione sulla linea DBS, così da permettere ai nostri motori compatti di operare in condizioni di stress meccanico elevato, tipiche della pallettizzazione di fine linea ad alta cadenza. La novità principale risiede nella capacità di mantenere precisione estrema in dinamica, anche in presenza di forti vibrazioni. Ma il vero salto di qualità riguarda la gestione dei carichi inerziali: algoritmi di feedback evoluti permettono di compensare le fluttuazioni di massa durante le fasi di accelerazione e decelerazione brusca. Questo significa meno stress per la meccanica, una vita utile dei componenti prolungata e, soprattutto, l'eliminazione di errori di posizionamento che potrebbero compromettere l'integrità del prodotto.

Opportunità per un'automazione funzionale e affidabile

I nuovi sistemi di feedback e l'integrazione brushless rappresentano i pilastri per una manifattura elastica e reattiva, in grado di rispondere alle diverse esigenze di mercato. Nel 2026, l'obiettivo di Mini Motor è di trasformare la



complessità tecnica in semplicità operativa, garantendo al contempo che l'innovazione sia sostenibile, efficiente e, soprattutto, misurabile.

www.minimotor.com

SETTORI

AUTOMAZIONE INDUSTRIALE



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 miscela 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 settore olivicolo, offrendo una soluzione completa di packaging che combina innovazione, eleganza e una chiara vocazione alla sostenibilità.

www.berlinpackaging.com



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

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 partnership 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

RELICYC

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



PROPAK ASIA

The Premier Global Exhibition
for Processing & Packaging in Asia

10-13 JUNE 2026

NEW VENUE

IMPACT
MUANG THONG THANI,
THAILAND

Pre-Registration is
Now Open!



**New Horizons: Connecting Processing & Packaging
Ecosystems, Empowering Sustainability.**

Strategic Partner



Sustainability / Our Efforts Recognised:



Event Sustainability
Standard:



Endorsed by:



Organised by:



ProPakAsia.com

[in](#) [f](#) [whatsapp](#) [yt](#) @ProPakAsia



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



Regolamento UE sul packaging

IMBALLAGGI IN ITALIA: LA FILIERA DA 51,3 MILIARDI DI EURO CHIEDE ALLA POLITICA UN TAVOLO PER LA TRANSIZIONE SOSTENIBILE

L' Italia dell'imballaggio è una filiera solida, innovativa e competitiva del Made in Italy che vale 51,3 miliardi di euro tra produttori di imballaggio e costruttori di tecnologie per il confezionamento, la stampa e il converting.

La produzione nazionale di imballaggi è un comparto strategico per l'economia nazionale e rappresenta il 3,3% del fatturato della manifattura e l'1,7% del PIL, nel 2024 ha raggiunto 17,26 milioni di tonnellate, in crescita dell'1,1% rispetto all'anno precedente e un fatturato complessivo che si attesta a 37,96 miliardi di euro. Le previsioni indicano una crescita stabile della produzione nazionale, con un incremento atteso del +1% nel 2025 e un tasso medio annuo del +1,2% fino al 2028 (Fonte: Istituto Italiano Imballaggio). Se i dati economici delineano un settore in buona salute, la transizione verso un'innovazione sostenibile continua a svilupparsi lungo percorsi complessi e



PALAVERI (GIFLEX):
**“POSSIAMO DIVENTARE UN
 ESEMPIO VIRTUOSO DI EFFICIENZA
 E SOSTENIBILITÀ A CONDIZIONE
 CHE NESSUN ATTORE DELLA FILIERA
 VENGA LASCIATO INDIETRO”**





spesso impervi. Oggi la filiera si trova a dover rispondere sia alla sfida ambiziosa lanciata dall'Unione Europea che, con il nuovo regolamento Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR), mira a ridurre entro il 2040 i rifiuti di imballaggio del 15%, sia di fronte alla costante crescita della domanda, da parte dei consumatori, di imballaggi sicuri, pratici e sostenibili.

Continuare a crescere riducendo l'immesso al consumo è l'obiettivo da perseguire, ma per raggiungerlo è necessaria una soluzione di sistema che tenga insieme tutta la filiera in dialogo con le istituzioni a cui chiedere strumenti stabili e applicabili che non lascino indietro nessun attore, da chi produce a chi utilizza, da chi recupera a chi ricicla gli imballaggi.

È questo il tema al centro dell'incontro tenutosi oggi presso il Senato della Repubblica, Filiera a confronto: l'Italia dell'imballaggio verso la nuova normativa europea, su iniziativa del Senatore Gianluca Cantalamessa, Membro della Commissione Industria del Senato della Repubblica, organizzato da Giflex - Gruppo Imballaggi Flessibili, per presentare i dati economici 2024 del comparto, le richieste e le possibili prospettive alla luce del nuovo Regolamento europeo sugli imballaggi (PPWR).

«Oggi servono strumenti stabili e applicabili per chi produce, per chi utilizza, per chi recupera e per chi ricicla gli imballaggi. Le imprese non possono lavorare nell'incertezza: devono programmare, investire, innovare» - afferma Alberto Palaveri, Presidente di Giflex - Gruppo Imballaggio Flessibile e Vice Presidente Assografici, con delega al Packaging, «siamo qui per rafforzare e difendere nel nuovo contesto europeo la leadership della nostra filiera».

Rispetto all'attuale quadro legislativo europeo (PPWR) Giflex propone un approccio pragmatico alla regolamentazione europea sugli imballaggi, costruttivo e non ideologico, orientato ai risultati e alla fattibilità industriale. Chiede quindi che il governo agevoli le prassi di mercato che generano riduzione di immesso al consumo, attraverso progetti di investimento mirati per permettere alle imprese di trasformare gli obiettivi regolatori in scelte industriali e in risultati misurabili. Il secondo obiettivo è migliorare il sistema di raccolta e riciclo che cambia con il cambiare degli imballaggi, una sfida che l'Italia deve affrontare con spirito industriale senza precludersi soluzioni che possono essere abilitanti come, ad esempio, il riciclo chimico.

«Così come sul tema del revamping la filiera ha chiesto alle istituzioni di migliorare l'efficienza energetica intervenendo solo su una parte della linea produttiva, e ha trovato un primo riconoscimento nella Legge di Bilancio, ora la stessa logica deve accompagnare questa nuova fase della filiera dell'imballaggio, con criteri di sostenibilità chiari e strumenti in grado di compensare i costi del passaggio verso imballaggi sempre più innovativi e sostenibili così da proteggere la competitività della nostra filiera e farla diventare un esempio virtuoso di efficienza e sostenibilità» conclude Palaveri.

In parte la risposta alla discrasia tra crescita della domanda e riduzione dell'imballaggio risiede nel flessibile, una soluzione efficiente per ridurre il rapporto peso/prodotto (in media un flessibile pesa il 2-3% del prodotto contenuto) perché impiega una quantità inferiore di materie prime e genera basse emissioni di CO2 contribuendo agli obiettivi europei. Nel 2024 in Europa l'imballaggio flessibile ha raggiunto un fatturato di 18,8 miliardi (Fonte: FPE-Flexible Packaging Europe - Wood Mackenzie) e il suo futuro sem-



bra promettere ottimi numeri a livello mondiale con una previsione che stima entro il 2029 un consumo di 1.816 miliardi di unità (+8,8% rispetto al 2024) e a livello europeo una crescita di 270,9 miliardi di unità (+6,4%) (Fonte: FPE-Flexible Packaging Europe - Euromonitor International). In Italia il settore impiega circa 12.000 addetti con una produzione intorno alle 400.000 tonnellate e un fatturato di oltre 4,3 miliardi di euro (Fonte: Giflex - MecS).

L'imballaggio flessibile è smart per natura, garantisce prestazioni a zero contaminazioni, assicura la sicurezza alimentare allungando la shelf-life e riducendo gli sprechi alimentari, inoltre garantisce salute e igienicità, ma per il suo riciclo servono azioni concrete.

L'imballaggio flessibile, però, non può affrontare da solo la complessità regolatoria. È necessario un approccio condiviso tra attori della filiera e la politica per strutturare soluzioni adeguate e condivise, per questo Giflex intende promuovere nei prossimi mesi la costituzione di un tavolo di lavoro di filiera sulla riduzione dell'impresso al consumo, in dialogo con Governo e Parlamento.

«Il Made in Italy dell'imballaggio è un modello industriale di eccellenza, competitivo e sostenibile. L'Europa deve riconoscere e valorizzare chi è avanti, non penalizzarlo con

burocrazia e norme rigide uguali per tutti. La sfida della riduzione dei rifiuti si vince con un approccio di filiera, dialogo con le istituzioni e flessibilità normativa, non con regolazioni ideologiche che mettono a rischio competitività e lavoro. L'Italia deve difendere con forza la propria filiera e dire basta a norme ideologiche che frenano innovazione, crescita e leadership industriale» afferma il Senatore Gianluca Cantalamessa, Membro della Commissione Industria del Senato della Repubblica.

GIFLEX (Gruppo di specializzazione di Assografici in Confindustria e parte della Federazione Carta e Grafica) costituita nel 1985, è l'Associazione Nazionale che raggruppa i produttori di imballaggi flessibili destinati al confezionamento di prodotti alimentari, farmaceutici, chimici e ad altre applicazioni industriali.

Attualmente rappresenta 47 aziende produttrici di imballaggi flessibili e 63 soci simpatizzanti. L'industria del flessibile registra un'occupazione in Italia di oltre 12.000 addetti, una produzione intorno alle 450.000 tonnellate e un fatturato che supera i 4,3 miliardi di euro.

Le aziende trasformatrici associate a Giflex rappresentano circa l'80% del settore in Italia sia in volume che in fatturato.

Publisher since 1961



MEDIA FOCUSED ON:
international magazine
for the hospitality industry
www.editricezeus.com



horeca-online.com



**THE INTERNATIONAL
MAGAZINE
FOR THE HOSPITALITY
INDUSTRY**

**MAGAZINES
AND MORE**

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, attra-



verso 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.

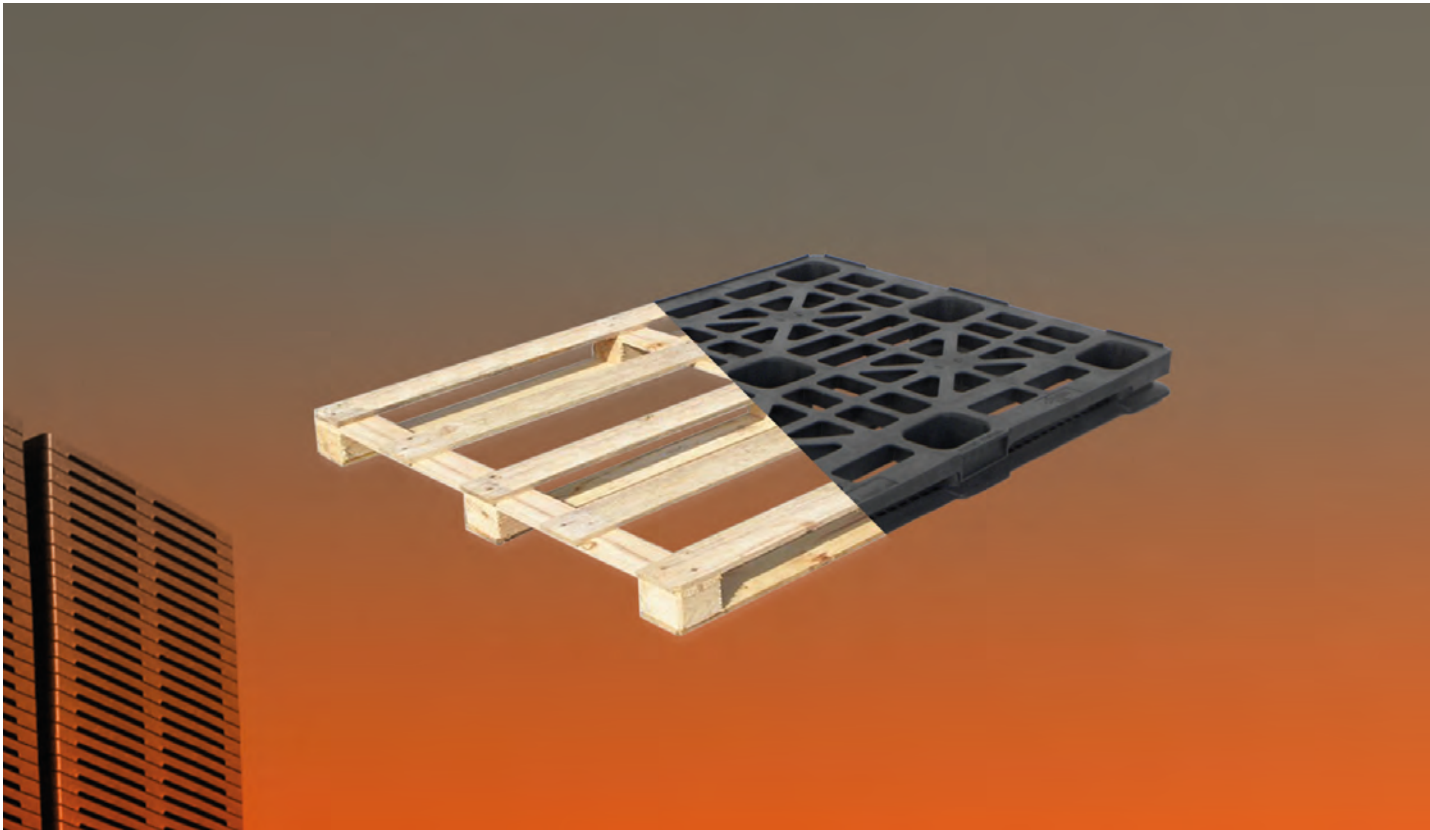
“Il nostro Sistema Impresa presuppone la collaborazione attiva con altre aziende, condividendone idee e progetti - spiega Alessandro Minuzzo, CEO di Relicyc - il nostro, infatti, non è un semplice rapporto cliente-fornitore: ci poniamo piuttosto come vero e proprio partner per una sostenibilità misurabile 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 CO2, 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/



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



L'IMPATTO DELLA CHIUSURA DELLE CARTIERE SULL'INNOVAZIONE NEL PACKAGING

In tutta Europa e Nord America, la chiusura di numerose cartiere sta ridisegnando la geografia e l'economia della filiera del packaging.

In Paesi come Finlandia e Germania, la sovracapacità strutturale, il calo della domanda di carta grafica, l'invecchiamento degli impianti e l'aumento dei costi hanno imposto importanti processi di consolidamento. Ne emerge un'industria sottoposta a forti pressioni, in cui un numero sempre più ridotto di stabilimenti è chiamato a produrre di più, più velocemente e con precisione assoluta.

Per il settore del packaging, le implicazioni sono rilevanti. I materiali che costituiscono la base del packaging sostenibile stanno diventando più difficili da reperire, mentre la domanda di soluzioni a base carta continua a crescere.

Con una disponibilità sempre più limitata, garantire costanza, qualità e conformità normativa diventa una sfida sempre più tecnica, che richiede innovazione, automazione e sistemi di prova affidabili.

Il costo dell'errore

Con il consolidamento delle cartiere, la scala produttiva è aumentata. Le moderne macchine per la carta operano oggi a velocità più elevate e per periodi più lunghi, spingendo oltre i limiti precedenti.

Questo incremento di produttività comporta che anche una minima deviazione nella qualità del materiale o nella taratura delle macchine possa avere conseguenze significative.

Un singolo errore di lotto può tradursi in migliaia di tonnellate di scarti, ritardi nelle consegne e interruzioni della catena di fornitura.

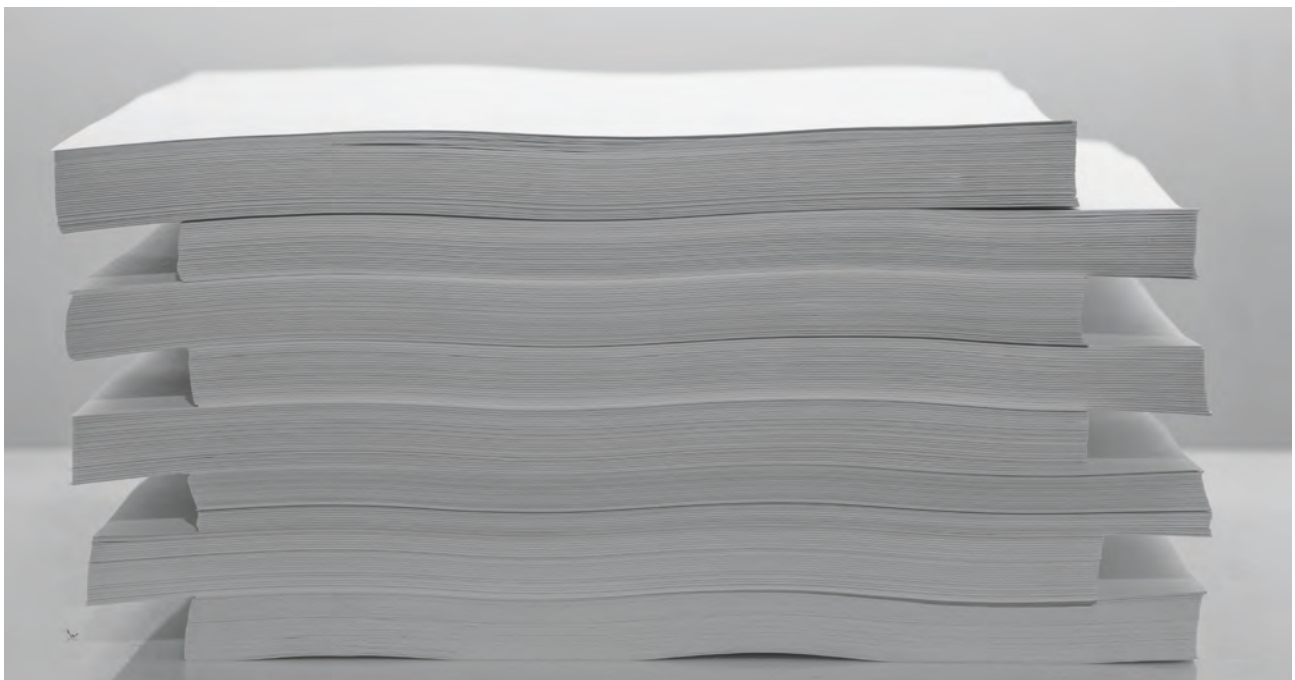
Questa realtà ha rafforzato l'attenzione su precisione e ripetibilità.

I produttori devono poter contare su risultati affidabili per ogni test, misura e punto di calibrazione, non solo all'interno di un singolo stabilimento, ma lungo più siti e linee produttive.

Una forza lavoro in evoluzione

A complicare ulteriormente il quadro interviene un cambiamento demografico nel settore. L'età media degli operatori nelle cartiere continua a crescere e, con il pensionamento dei tecnici più esperti, subentra una nuova generazione di ingegneri.

Questa nuova forza lavoro mostra una forte propensione verso automazione, strumenti digitali e processi sempli-





ficati, in grado di garantire risultati coerenti senza dipendere da decenni di esperienza pratica.

Per supportare questa transizione, le cartiere stanno adottando sempre più sistemi di test integrati, capaci di ridurre il rischio di errore umano e di consentire decisioni più rapide e affidabili.

L'obiettivo non è sostituire la competenza, ma amplificarla, utilizzando la tecnologia per assicurare continuità di qualità e conformità anche in presenza di cambiamenti organizzativi e operativi.

Costruire fiducia attraverso l'accreditamento

Per i produttori di carta che operano con margini sempre più ridotti e velocità produttive elevate, la fiducia in ogni misurazione è fondamentale per evitare scarti costosi o problemi di qualità.

La precisione diventa quindi non solo un requisito tecnico, ma un fattore essenziale dal punto di vista economico.

Industrial Physics contribuisce a questo obiettivo attraverso uno dei pochi laboratori al mondo autorizzati ISO 4094 di Livello 3, una struttura sottoposta a revisione tra pari che definisce standard di riferimento riconosciuti a livello internazionale per brillantezza, bianchezza e opacità.

Questo accreditamento consente la produzione di carte di riferimento utilizzate dai produttori per la calibrazione degli strumenti, assicurando risultati di prova accurati e comparabili tra diversi siti e aree geografiche.

Tale tracciabilità offre ai professionisti del packaging la certezza che ogni misurazione rifletta un valore reale e allineato a livello globale.

In un settore in cui la conformità agli standard TAPPI e ISO è alla base delle dichiarazioni di qualità e sostenibilità, questa garanzia è cruciale.

Mantenendo l'accuratezza dei test al centro dei processi produttivi, i produttori possono operare con maggiore si-

curezza, ridurre gli sprechi, rispettare le specifiche e rafforzare la fiducia lungo tutta la filiera.

Innovazione sotto pressione

Nonostante le difficoltà operative, il settore dimostra una chiara determinazione ad adattarsi. Una ricerca condotta da Industrial Physics evidenzia che, sebbene solo il 17% dei professionisti del packaging in carta definisca oggi la propria azienda come innovativa, oltre la metà prevede di adottare un approccio orientato all'innovazione nei prossimi tre anni, segnalando una fase di transizione imminente. Con il 62% degli intervistati alla ricerca di partnership esterne per acquisire competenze e il 57% disposto a guardare oltre la propria organizzazione per supportare l'innovazione, l'attenzione si sta spostando verso la collaborazione e l'adozione di tecnologie più avanzate.

I professionisti della carta riconoscono che il successo futuro dipenderà dalla capacità di costruire operazioni resilienti e basate sui dati, in grado di mantenere qualità e conformità anche sotto pressioni esterne.

Un settore definito dalla precisione

Se la chiusura delle cartiere in Europa e Nord America segna la fine di un'epoca per l'industria cartaria, segna anche l'inizio di una nuova fase.

Il nuovo scenario è caratterizzato da consolidamento, innovazione e rigore tecnologico. Il successo non dipenderà solo da chi saprà produrre più carta, ma da chi riuscirà a produrla con maggiore precisione, sostenibilità e costanza. Per i professionisti del packaging in carta, questo significa adottare un approccio guidato dai dati, investire in sistemi di test affidabili e allinearsi a standard globali in grado di garantire fiducia tra mercati, confini e generazioni.



QUANDO UN MILLIMETRO COSTA MILIONI

Nel dibattito sul packaging industriale l'attenzione si concentra spesso su materiali innovativi e sostenibilità ambientale, mentre rimane meno esplorato un aspetto altrettanto strategico: l'inefficienza logistica generata da imballaggi non ottimizzati. In ambito manifatturiero, pochi millimetri in eccesso possono tradursi in costi rilevanti lungo l'intera supply chain.

La progettazione dell'imballo secondario e terziario incide direttamente sulla saturazione di pallet, container e mezzi di trasporto. Un packaging leggermente sovradimensionato riduce il numero di unità caricabili per viaggio. Su piccola scala la differenza appare marginale, ma moltiplicata per migliaia di spedizioni annue diventa una voce economica significativa. Aumentano i viaggi necessari, i consumi energetici, i costi di stoccaggio e le emissioni indirette.

Spesso queste inefficienze non emergono nei bilanci perché frammentate tra diverse funzioni aziendali.



A cura di Walter Konrad

L'ufficio tecnico progetta l'imballo, la logistica ne gestisce il trasporto, gli acquisti negoziano i materiali. Mancando una visione integrata, il costo occulto del packaging rimane invisibile. Tuttavia, in un contesto di margini compressi e pressione competitiva, anche una variazione dell'1 o 2 per cento nella capacità di carico può incidere in modo rilevante sulla redditività complessiva.

L'over-packaging rappresenta un ulteriore fattore critico. Spazi vuoti all'interno delle scatole, riempitivi eccessivi o dimensionamenti prudenziali determinano un utilizzo





inefficiente del volume disponibile. Non si tratta soltanto di un problema ambientale, ma di una questione di matematica industriale. Ogni centimetro cubo inutilizzato è uno spazio pagato ma non valorizzato.

La stabilità del carico è un'altra variabile spesso sottovalutata. Un imballo non perfettamente progettato può richiedere un maggior utilizzo di film estensibile o sistemi di fissaggio supplementari per garantire sicurezza durante il trasporto. Questo comporta incremento di materiale, tempi di preparazione più lunghi e maggiori consumi energetici delle macchine avvolgitrici. Il packaging incide così direttamente sui KPI logistici, dalla produttività di fine linea al costo per unità spedita.

Negli ultimi anni alcune aziende hanno iniziato a introdurre strumenti di simulazione digitale per analizzare configurazioni pallet, layout container e scenari di trasporto. Attraverso modelli tridimensionali e software di ottimizzazione volumetrica è possibile valutare l'impatto di piccole modifiche dimensionali sull'efficienza complessiva. Il packaging diventa un parametro misurabile, non più una scelta empirica.

L'integrazione tra progettazione dell'imballo e pianificazione logistica rappresenta una delle aree meno esplorate ma più promettenti dell'ottimizzazione industriale. Coinvolgere logistica, engineering e finanza in un processo decisionale condiviso consente di trasformare l'imballaggio in una leva competitiva concreta.



In un'epoca in cui i costi di trasporto e l'attenzione alla sostenibilità sono sotto costante pressione, ignorare il costo occulto del packaging significa rinunciare a un potenziale vantaggio economico.

Il futuro dell'imballaggio industriale non sarà soltanto più leggero o riciclabile, ma soprattutto più efficiente dal punto di vista sistemico.

E in questo scenario, anche un millimetro può fare la differenza tra un costo nascosto e un margine recuperato.



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 ri-

fiuti 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 etichetta-

trici 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



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:

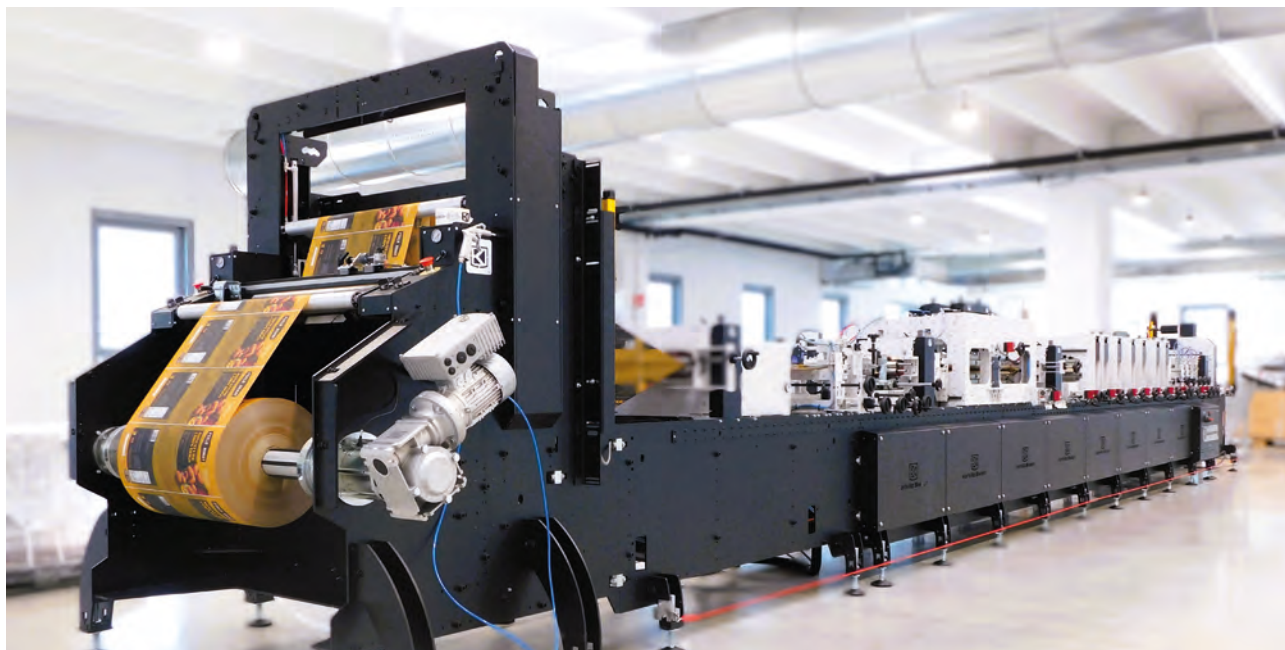
- Una selezione più ampia di **materiali riciclabili** per i vari modelli di buste.
- **Incremento** della **velocità** di produzione.
- **Riduzione di oltre il 50% dei consumi elettrici** rispetto ai concorrenti. Questo consente un risparmio medio di 36.000 kWh all'anno, equivalente al fabbisogno elettrico 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**





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



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

KEBA
Automation by innovation.

sarebbe stato possibile implementare espansioni e add-on per supportare l'integrazione di software personalizzati. 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 Revolution 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.

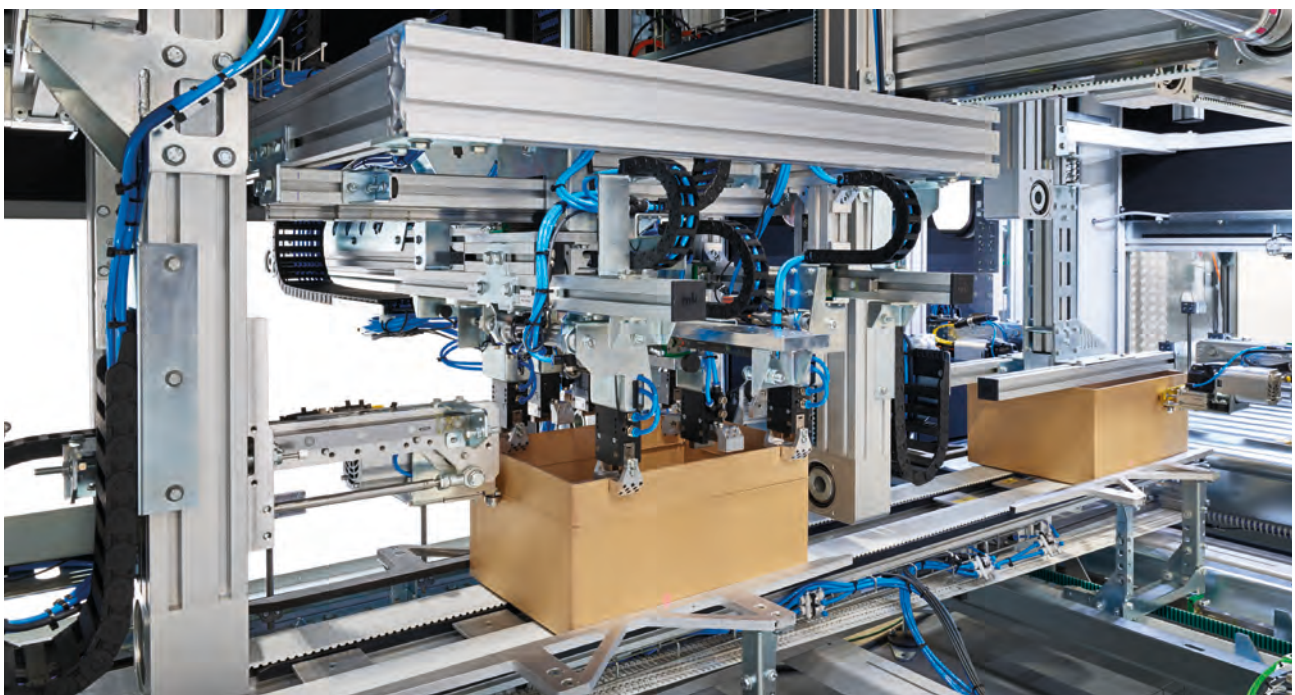
Adattamento dei formati automatizzato

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



LINEE CONNESSE, VULNERABILITÀ INVISIBILI

La cyber security è entrata stabilmente nelle priorità dell'industria manifatturiera, ma nel packaging industriale il tema viene ancora percepito come laterale. È un errore comprensibile, perché le linee di confezionamento sono nate come sistemi chiusi, ottimizzati per velocità e ripetibilità. Oggi però le macchine di fine linea sono sempre più connesse, integrate con MES ed ERP, alimentate da dati di tracciabilità, e spesso raggiungibili da remoto per assistenza. In altre parole, sono diventate un punto d'ingresso potenziale verso l'intera rete OT.

Il primo fattore di rischio è la teleassistenza. Accessi remoti, VPN configurate in modo permissivo, credenziali condivise tra reparti o fornitori, porte lasciate aperte per comodità durante una fase di avviamento: pratiche diffuse che accorciano i tempi di intervento, ma che possono trasformarsi in vulnerabilità persistenti.

Molte aziende scoprono queste esposizioni solo dopo un audit o, peggio, dopo un incidente. E nel frattempo la macchina continua a produrre, dando una falsa sensazione di controllo.

Il secondo fattore è la convivenza tra tecnologie nuove

e legacy. Una linea può includere macchine recenti con PLC aggiornati e sistemi di logging, ma anche moduli più datati, magari retrofit, con sistemi operativi non più supportati o protocolli di comunicazione privi di cifratura. L'anello debole non è necessariamente la macchina principale, ma un dispositivo periferico: una HMI, un PC di bordo, un convertitore, un gateway. In un ambiente interconnesso basta un punto fragile per compromettere la segmentazione.

Il terzo fattore riguarda i dati. Il packaging non è solo movimento meccanico: è generazione e gestione di informazioni. Codici lotto, serializzazione, parametri di



A cura della redazione



processo, ricette, dati di pesatura e controllo qualità, report di OEE. In settori regolamentati questi dati hanno valore legale e commerciale. Un attacco può alterare tracciabilità e conformità, provocare richiami o blocchi di mercato. Il danno non è quindi limitato al fermo macchina, ma include responsabilità, reputazione e costi di ripristino documentale.

Dal punto di vista operativo, la sicurezza in OT ha vincoli specifici. Non si possono applicare patch con la stessa frequenza dell'IT, perché fermare una linea significa perdere produzione. Inoltre, i cicli di vita delle macchine sono lunghi: dieci, quindici, vent'anni. Questo crea un gap strutturale tra minacce che evolvono rapidamente e infrastrutture progettate per durare. La risposta non può essere un semplice antivirus "messo dopo", ma un'architettura di difesa a livelli.

Un approccio efficace parte dalla segmentazione: separare rete IT e OT, isolare le celle di produzione, limitare i percorsi di comunicazione ai soli flussi necessari. A questo si aggiungono firewall industriali, whitelisting delle applicazioni, gestione rigorosa delle identità e delle credenziali, registrazione degli accessi remoti, e procedure chiare per i fornitori. In parallelo, la logica zero trust sta entrando anche in produzione: non si presume affidabile nessun dispositivo o utente, si verifica sempre e si concede il minimo privilegio.

Per i costruttori di macchine, la cyber security sta diventando un requisito progettuale. Significa progettare aggiornabilità, definire ruoli e permessi, predisporre logging e diagnostica sicuri, documentare le superfici di attacco, e consegnare macchine security-ready in modo misurabile. Per gli end user significa includere la sicurezza nei capitolati, chiedere trasparenza su accessi e componenti software, pianificare manutenzione anche digitale, e formare i reparti che gestiscono gli impianti.

Un'area particolarmente delicata è quella dei cambi

formato e delle ricette. Se un attore malevolo modifica parametri di saldatura, temperature, velocità o tolleranze di controllo, il risultato può essere un difetto silenzioso: l'imballo sembra corretto, ma perde integrità o shelf life, con conseguenze che emergono a valle, quando il prodotto è già sul mercato. La cyber security, in questo senso, è anche una forma di quality assurance.

Infine, la gestione degli incidenti: molte aziende hanno piani di continuità per guasti meccanici, ma non per eventi informatici. Stabilire procedure di isolamento, backup dei parametri macchina, ripristino sicuro e comunicazione interna riduce tempi e impatti. Nel packaging, dove i volumi sono elevati e gli scarti costano, prepararsi prima è l'unica strategia sostenibile.

Il punto chiave è culturale: la linea di confezionamento non è un'isola. Nel momento in cui comunica con un gestionale, con un cloud, con un fornitore che entra da remoto, diventa parte del perimetro di rischio. E in un mondo in cui gli attacchi cercano la via più facile, il packaging può essere proprio quella via: perché spesso è considerato meno critico e quindi meno protetto. Rendere visibile questa vulnerabilità è il primo passo per ridurla, senza rinunciare ai benefici della connettività.



DENTRO LA RIVOLUZIONE DELLA LEAN LOGISTICS DI VOLPAK

come automazione e smart design stanno trasformando lo stabilimento

Volpak, azienda del Gruppo Coesia e leader mondiale nelle soluzioni HFFS per il packaging flessibile, ha avviato una profonda trasformazione intralogistica nel suo storico sito di Barcellona, integrando principi Lean, automazione e una riprogettazione dei processi basata sui dati. Il progetto è stato realizzato in soli sei mesi e rappresenta uno degli aggiornamenti logistici più significativi nella storia dell'azienda.

Sostenere la crescita attraverso una logistica più intelligente

Negli ultimi anni, la crescita di Volpak ha accelerato, spinta dal successo globale dei formati a busta flessibile, ideali per uno stile di vita moderno e caratterizzati da importanti vantaggi in termini di sostenibilità. Con l'aumento della domanda e dei volumi produttivi, sono cre-



a coesia company

sciuti anche i flussi interni di componenti e sottoassiemi, esercitando pressione su spazio e forza lavoro. La sfida era evidente: come gestire una complessità logistica crescente mantenendo flessibilità, qualità ed efficienza all'interno della stessa superficie produttiva.

Dal push al pull: una nuova filosofia logistica

La risposta di Volpak è stata una trasformazione comple-





ta del modello di flusso dei materiali, passando da un sistema “push” a un sistema “pull”, in cui ogni movimento risponde direttamente alla domanda della produzione. Il primo traguardo risale a due anni fa, con l'introduzione di robot mobili autonomi (AMR) incaricati di consegnare componenti selezionati dal magazzino alle linee di assemblaggio.

La nuova fase introduce un'integrazione totale del sistema: un magazzino completamente automatizzato, sincronizzato con tre AMR connessi all'area produttiva, che garantisce una consegna dei materiali fluida e just-in-time.

Una fabbrica compatta, una sfida complessa

Lo stabilimento di Barcellona è distribuito su due livelli, una configurazione che limita naturalmente l'espansione del magazzino tradizionale. Per superare questo vincolo, il nuovo sistema sfrutta trasportatori verticali, stoccaggio ad alta densità e percorsi multilivello, creando un flusso continuo di materiali all'interno dell'impianto. L'architettura risultante introduce un sistema di movimentazione multilivello progettato per massimizzare la capacità e ridurre i tempi di trasporto.

Ogni componente, dalla merce in ingresso agli ordini di produzione, viene tracciato e instradato automaticamente tramite nastri intelligenti e buffer, collegando magazzino, controllo qualità e assemblaggio con precisione.

Dati, segmentazione ed efficienza

Prima della fase operativa, Volpak ha eseguito un'analisi completa dei propri oltre 40.000 SKU (Stock Keeping Units), classificandoli in categorie A-B-C in base alla frequenza e ai flussi di movimento. L'assetto risultante assegna le aree a più alta rotazione ai componenti “A” (che rappresentano l'80% dei movimenti), mentre le parti meno richieste sono collocate in scaffalature profonde. Il nuovo sistema di stoccaggio automatizzato offre oltre il 50% di capacità aggiuntiva e una maggiore scalabilità, consentendo di gestire un portafoglio SKU ampliato. L'in-

SETTORI

✓ CONFEZIONAMENTO

✓ ALIMENTARE

✓ FARMACEUTICO





tegrazione di robot autonomi che manipolano le scatole direttamente all'interno delle scaffalature assicura un'elevata produttività con un ingombro minimo.

Un ecosistema progettato per l'eccellenza Lean

Il progetto consolida il percorso di Lean Transformation avviato da Volpak, che ha già portato al miglioramento delle aree di assemblaggio e all'introduzione dei principi Just-in-Time nelle operazioni quotidiane.

Con la nuova configurazione, la preparazione dei materiali segue il principio del "one-piece flow": gli ordini vengono assemblati e consegnati come kit completi, riducendo i tempi di attesa e assicurando che ogni grup-

po disponga esattamente dei componenti necessari per iniziare il lavoro.

Il risultato è un processo più rapido, pulito ed ergonomico, che riduce la movimentazione superflua, migliora la sicurezza e aumenta l'efficienza degli operatori.

Un benchmark per il futuro operativo di Coesia

Interamente progettato e realizzato dai team interni di Volpak, con il supporto delle competenze ingegneristiche e digitali di Coesia, il nuovo sistema intralogistico rappresenta un modello scalabile che potrebbe ispirare evoluzioni simili all'interno del Gruppo.

Incarna la convergenza tra principi Lean, automazione intelligente e un avanzato design logistico, dimostrando che anche un impianto multilivello e con spazi limitati può raggiungere standard di eccellenza operativa grazie a pianificazione strategica e innovazione.

Guardando al futuro, la nuova architettura intralogistica rafforza il ruolo di Volpak nella strategia a lungo termine di Coesia, tracciando un percorso chiaro verso operazioni completamente connesse, pronte per l'Industria 4.0, e posizionando il sito di Barcellona come riferimento per le future evoluzioni del Gruppo.



www.volpak.com



messe frankfurt

sps
ITALIA

26 – 28.5.2026
PARMA



Innovativi per vocazione

La fiera dell'automazione e del digitale
per l'industria intelligente e sostenibile

spsitalia.it

Ascolta "Innovativi per Vocazione", il podcast
di SPS Italia disponibile sulle principali piattaforme.



FIERE 2026-2027

MARCA

15-16/01/2026 🏠
BOLOGNA

Fiera europea dedicata al settore della marca privata e salone internazionale dell'etichettatura per la grande distribuzione.

PROSWEETS

01-04/02/2026 🏠
COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

FRUIT LOGISTICA

04-06/02/2026 🏠
BERLINO

Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION

15-17/02/2026 🏠
RIMINI

Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

SANA Food

22-24/02/2026 🏠
BOLOGNA

Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

SLOW WINE FAIR

22-24/02/2026 🏠
BOLOGNA

Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

MECSPE

04-06/03/2026 🏠
BOLOGNA

Fiera internazionale per l'industria manifatturiera.

PROWEIN

15-17/03/2026 🏠
DUSSELDORF

Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY

12-15/04/2026 🏠
VERONA

Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK

14-16/04/2026 🏠
SANTIAGO DEL CILE

Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

INTERPACK

07-13/05/2026 🏠
DUSSELDORF

Fiera su linee, soluzioni e materiali per il packaging.

TUTTOFOOD

11-14/05/2026 🏠
MILANO

Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT

21-23/05/2026 🏠
RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA

26-28/05/2026 🏠
PARMA

Fiera su automazione, componentistica e software per l'industria.

MEDIO ORIENTE 2026/27

GULFOOD

26-30/01/2026
DUBAI

Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

SAUDI FOOD SHOW

15-17/06/2026
SAUDI ARABIA

fiera dei prodotti alimentari e delle bevande.

DJAZAGRO

12-15/04/2026
ALGERI

Fiera del settore agro-alimentare.

HOSPITALITY QATAR

12-14/10/2026
DOHA

Fiera su ospitalità e horeca.

IRAN FOOD+BEV TEC

18-21/05/2026
TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

GULFOOD MANUFACTURING

03-05/11/2026
DUBAI

Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

SAUDIFOOD MANUFACTURING

08-10/06/2026
SAUDI ARABIA

Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

GULFHOST 2026

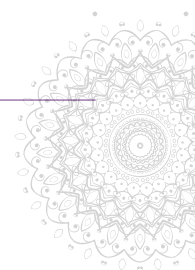
03-05/11/2026
DUBAI

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

PROPAK ASIA

10-13/06/2026
BANGKOK

Salone internazionale dell'imballaggio.



FIERE 2026-2027

FISPAL

16-19/06/2026 🏛️
SAN PAOLO (BRA)

Fiera sulle tecnologie per l'imballaggio.

POWTECH

29/09 -01/10/2026 🏛️
NORIMBERGA

Fiera su tecnologia per il processo dei prodotti in polvere.

MCTER EXPO

07-08/10/2026 🏛️
VERONA

Mostra sull'efficienza energetica e fonti rinnovabili.

SIAL PARIS

17-21/10/2026 🏛️
PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

SUDBACK

24-27/10/2026
STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie della panificazione.

LABOTEC

27-28/10/2026 🏛️
PARMA

Mostra-convegno su linee e tecnologie per l'industria alimentare. Salone per il settore dei laboratori e dell'analisi.

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.

FACHPACK

21-23/09/2027 🏛️
NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

HOST

22-26/10/2027 🏛️
MILANO

Fiera per il mondo dell'ospitalità e dell'horeca.

IBA

24-28/10/2027 🏛️
DÜSSELDORF

Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA

29/05 - 01/06/2028 🏛️
MILANO

Fiera sulle soluzioni tecnologiche per il processing e il packaging food e non-food.

DRINKTEC

11-15/09/2028 🏛️
MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.





ABBIAMO OSPITATO...

ALTECH SRL

10/12

V.LE A. DE GASPERI, 70
20008 Bareggio - MI - Italy

DUETTI PACKAGING SRL

40-41

Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta - PD
Italy

EASYFAIRS ITALIA SRL

33/35

Via Fridtjof Nansen, 15
20156 Milano - MI - Italy

FAMS SRL

42-43

Via dei Bersaglieri, 1/A
40010 Sala Bolognese - BO
Italy

GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP

49/51

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italy

IFP PACKAGING SRL

1-52-53

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italy

IMA SPA

II COV-14-15

Via Tosarelli, 184
40055 Castenaso - BO
Italy

LAWER SPA

I COV-28/30

Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI
Italy

M.H. MATERIAL HANDLING SPA

58-59

Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto - MB - Italy

MINI MOTOR SPA

IV COV-66-67

Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano - RE
Italy

NEXIDIA SRL

36/38

Via Gobetti, 9
37138 Verona - VR
Italy

OMAG SPA

44/46

Via Santi, 42/A
Zona Artigianale Massignano
61012 Gradara - PU
Italy

PE LABELLERS SPA

3-47-48

Via Industria, 56
46047 Porto Mantovano - MN
Italy

PKG SRL

88-89

Via Paldella, 11
47824 Poggio Torriana - RN
Italy

STELLA MARIS DI VANESSA GAROFALO

16/18

Via Alcide de Gasperi, 202
76012 Canosa di Puglia - BT
Italy

TECNO PACK SPA

54-55-57

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italy

UCIMA - UNIONE COSTRUTTORI ITALIANI MACCHINE AUTOMATICHE PER IL CONFEZIONAMENTO E L'IMBALLAGGIO

6/9

Via Fossa Buracchione, 84
41126 Baggiovara - MO
Italy

PFP EXPO Sino-Pack 2026

中国国际包装工业展

Smart Packaging for Now and Future!

2026.3.4-6

Area B, China Import & Export Fair Complex,
Guangzhou, P.R. China

A 4-in-1 Expo that covers packaging machinery, packaging products, printing and labeling

Scope of Exhibit

- Smart Packaging Total Solution
- Smart Logistics Equipment and Systems
- First Packaging Machinery
- Outer Packaging Machinery
- Prepared Food Packaging Machinery
- Weighing and Testing Machinery
- Auxiliary Equipment of Packaging
- Laser Marking Machines and Others
- Liquid Packaging Machinery
- Aseptic Packaging Machinery
- Plastics Packaging Machines, Production of Containers
- Flexible Packaging Equipment and Machinery
- Plastics, Paper, Green Pack, Metal, Glass, New Materials and many more...



Pre-Register Now!

Concurrent Exhibition

PACKINNO 2026
包装制品与材料
Innovation, Design, Sustainable

2026

Grand in scale,
Focusing on cutting-edge technology



15
Halls



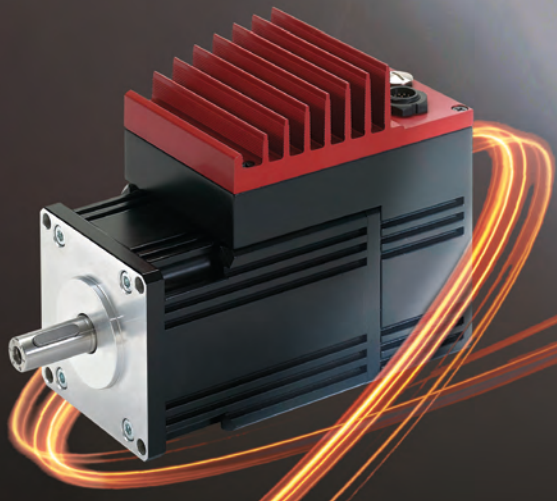
150,000 sq.m
Exhibition Area



2,200+
Exhibitors



130,000+
Visitors



Quality comes from beyond.

Servomotors 5.0 for automation and motion control for the **Food & Beverage industry**



Technology Partner

A ROCKWELL AUTOMATION PARTNER

sps

smart production solutions
ITALIA
26-28 Maggio 2026
Pad. 6 Stand I006