



GOGLIO RIVOLUZIONA IL CONFEZIONAMENTO FLESSIBILE CON IL LANCIO DELLA NUOVA GSTAR

In mostra da domani a IPACK-IMA, la nuova GStar è la più veloce (fino a 200 confezioni al minuto) e versatile (sia pack sottovuoto che soft) macchina di confezionamento sul mercato.

Milano, 2 maggio 2022 – Goglio, uno dei principali player al mondo nel packaging flessibile, rivoluziona il mondo del confezionamento alimentare presentando GStar, **la prima macchina per il packaging sia sottovuoto che soft in grado di produrre fino a 200 confezioni al minuto, una velocità doppia rispetto alle più performanti macchine attualmente sul mercato.** La GStar, che sarà in mostra da domani presso lo stand Goglio ad IPACK-IMA (Padiglione 7, Stand A10-B13), è **stata testata con successo per un anno da Lavazza, che ha poi scelto di acquistarla.**

La sempre maggiore attenzione al tema della sostenibilità ha indotto Goglio a sviluppare una **macchina in grado di offrire le massime prestazioni sia nella produzione dei tradizionali imballi a base alluminio sia lavorando coi nuovi laminati sostenibili monomateriali**, che hanno una maggiore sensibilità termica. GStar è la risposta a queste esigenze, ma non solo, fissa infatti nuovi standard di riferimento per il comparto: **garantisce il massimo dell'efficienza e della velocità sia nella produzione di imballi soft che sottovuoto**, sia nella lavorazione di laminati con alluminio che monomateriali, sia nel confezionamento di caffè in polvere che in grani, e **si adatta alla produzione di confezioni da 250g fino a 1kg.** Il segreto di queste performance sta in un cambio di prospettiva: **per la prima volta Goglio ha applicato al confezionamento la tecnologia asincrona con long linear motor, già utilizzata nell'automotive**, che consente di modulare la velocità della macchina in base al singolo processo di lavorazione. Una vera rivoluzione rispetto alla precedente tecnologia sincrona con catena a passo fisso, che sposta il sacchetto da una stazione all'altra, vincolando il processo a fasi di lavorazione che devono essere perfettamente simmetriche. Fino ad oggi, in sostanza, le fasi di lavorazione meno rapide condizionavano l'intera linea produttiva: a 4 postazioni di riempimento dovevano infatti corrispondere 4 stazioni di condizionamento, 4 di saldatura, 4 di rifinitura e così via. Nella GStar le confezioni sono invece posizionate all'interno di celle, che si spostano in maniera indipendente tra loro da una fase all'altra di lavorazione, raggiungendo velocità che possono arrivare a 2,5 m/s e 2g di accelerazione. In questo modo si elimina il vincolo che costringeva a lavorare lo stesso numero di confezioni in ciascuna stazione. Un vantaggio enorme in termini di velocità, riduzione dei costi e degli ingombri della linea. Non solo, la velocità della GStar **può garantire livelli di produzione per i quali fino ad oggi servivano due macchine distinte, è quindi possibile approntare un unico fine linea, con ulteriori risparmi in termini di spazi e di costi.**

Il sistema alla base di GStar garantisce anche un incremento dell'efficienza della linea, perché una volta posizionato nella cella il sacchetto non cambia più sede. La macchina necessita anche di minore manutenzione delle parti meccaniche, non ci sono infatti catene, maglie, giunzioni ecc... e rende possibile la produzione di packaging con materiali riciclabili mediante processi più sicuri rispetto a quelli attualmente utilizzati sulle macchine da soli 70 pezzi al minuto.



Per garantire la massima efficienza, GStar può essere connessa al sistema Goglio MIND, piattaforma cloud per il monitoraggio in tempo reale – 7 giorni su 7 e h24 – delle linee di confezionamento e degli impianti. Oltre alla misurazione dei normali parametri – come velocità, stato macchina e dati di produzione – **per la prima volta sulla GStar è stata implementata la telemetria**, attraverso la quale **è possibile monitorare circa 600 differenti parametri** e tenere così sotto controllo tutta la macchina. **Il sistema è persino in grado di calcolare variazioni di efficienza della linea in seguito al cambio di ricetta del prodotto.**

GStar è già stata testata con successo per un anno presso lo stabilimento produttivo Lavazza di Settimo Torinese (TO) con eccellenti risultati. Alla fine del periodo di prova, Lavazza ha scelto di acquistare la GStar in versione da 160 pz al minuto per il confezionamento del caffè in grani sottovuoto, una velocità più che doppia rispetto alle migliori macchine sul mercato, che per questa tipologia di prodotto arrivano al massimo a 70 confezioni al minuto.

IL GRUPPO GOGLIO – Goglio S.p.A., che impiega circa 1.800 dipendenti a livello globale e ha un valore di produzione di 350 milioni di euro, è uno dei principali player mondiali nel packaging flessibile. Fondato nel 1850, il gruppo progetta, sviluppa e realizza sistemi completi per l'imballaggio fornendo laminati flessibili, valvole, macchine e servizio, per ogni esigenza di confezionamento che trovano applicazione in molteplici settori industriali: caffè, alimentare, chimica, cosmetica, detergenza, beverage e pet food. Il gruppo, che ha un raggio d'azione mondiale, è presente con stabilimenti produttivi in Italia, Olanda, Stati Uniti e Cina, e uffici commerciali dislocati in vari paesi europei, in Sud America e nel sud-est asiatico. Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito www.goglio.it

Per ulteriori informazioni:

Ad Hoc Communication Advisors

Demos Nicola (3351415583; demos.nicola@ahca.it)

Flavia Antongiovanni (3457751791; flavia.antongiovanni@ahca.it)