



CIBUS TEC: GOGLIO PRESENTA LE ULTIME NOVITÀ PER IL SETTORE ALIMENTARE

In occasione dell'importante fiera dedicata alla tecnologia alimentare e delle bevande Goglio presenta il nuovo sacco asettico green del sistema Fres-co Aseptic System®, l'innovativa confezione Pillow UP®, il laminato multistrato con alluminio FLEXI-AL nel formato da 220 litri e BIB e l'ultima versione della linea di confezionamento GNova SK.

Milano, 23 ottobre 2023 – **Goglio**, leader a livello globale nel packaging flessibile che progetta e sviluppa sistemi completi per l'imballaggio fornendo laminati, valvole e capsule, linee di confezionamento e servizi avanzati, partecipa all'edizione 2023 della fiera Cibus Tec, che si svolge dal 24 al 27 ottobre a Parma. Il Gruppo avrà la possibilità di presentare – presso la propria area espositiva (**Pad 5 Stand B018**) – le più recenti innovazioni tecnologiche e di prodotto pensate per l'industria alimentare, segmento centrale per Goglio.

Per Goglio la sostenibilità è da sempre un tema centrale, alla base delle iniziative di ricerca e sviluppo del Gruppo, come emerge dall'introduzione all'interno della propria offerta del **nuovo sacco asettico green parte del sistema Fres-co Aseptic System®**, che sarà presentato in fiera. Realizzata in materiale multistrato mono-PE e laminato coestruso EVOH, la confezione può essere smaltita nei moderni impianti di riciclo e garantisce la lavorazione e conservazione delle proprietà specifiche dei prodotti per un periodo prolungato, senza necessità di refrigerazione e senza conservanti, con un conseguente risparmio di energia. Sempre sul fronte del confezionamento asettico, Goglio presenterà anche **il laminato multistrato con alluminio FLEXI-AL nel formato da 220 litri e BIB** (bag-in-box). Questa soluzione si distingue per le sue eccezionali proprietà barriera e la capacità di prolungare la shelf-life dei prodotti.

Allo stand sarà presente anche la **confezione Pillow UP®**, che si aggiunge alla linea standard di imballaggi pensati per alimenti liquidi, in particolare polpe e concentrati di pomodoro, frutta tradizionale e tropicale. Grazie al suo specifico ecodesign, questo pack si distingue per la grande versatilità: infatti può essere posizionato piatto all'interno di una scatola, semplificando lo stoccaggio e il trasporto e di conseguenza riducendo i costi, oppure può essere appoggiato su una superficie rimanendo in posizione verticale. Rispetto a un imballaggio rigido, la busta Pillow UP®, grazie al suo laminato flessibile, offre numerosi vantaggi sia per i produttori che per i consumatori: infatti occupa poco spazio sia prima del riempimento che dopo il consumo ed è dotata di una comoda maniglia per il trasporto che garantisce la massima maneggevolezza. Le confezioni Pillow UP® vengono riempite dalle linee di confezionamento GNova partendo da nastri di buste preformate in un processo produttivo che assicura elevati standard di qualità ed igiene.

In fiera sarà possibile visionare anche **l'ultima versione della linea di confezionamento GNova SK**, caratterizzata da un nuovo design modulare e prestazioni superiori ai modelli precedenti. Si tratta di una linea automatica altamente avanzata dal punto di vista tecnologico, ideale per prodotti che richiedono sterilizzazione e un basso residuo di ossigeno in confezione. Il sistema,



adatto ad alimenti solidi con liquido di governo, garantisce una produzione continua grazie alla gestione agevole dell'ingresso buste, del cambio scatola e del cambio formato. È infatti possibile confezionare diversi formati nella stessa macchina (busta stand up, busta piatta e Pillow Up®). L'assortimento fino a 10 litri offre soluzioni mirate per ogni esigenza e applicazione e l'ampia gamma di sistemi di dosaggio disponibili consente di processare diversi tipi di prodotti - conduttivi o non conduttivi, ad alta o bassa densità, con pezzi e pH differenti. È inoltre possibile personalizzare la dosatura sia per la parte solida che per quella liquida, creando la combinazione ideale per ogni necessità. Infine, la linea è dotata di **collegamento al sistema di monitoraggio remoto Goglio MIND** - di cui è stata recentemente presentata l'ultima release -, che permette di raccogliere ed elaborare i dati relativi al funzionamento della macchina secondo i massimi standard di sicurezza e di fornire le informazioni necessarie per il corretto funzionamento del sistema anche in chiave di manutenzione predittiva.

IL GRUPPO GOGLIO – Goglio S.p.A., che impiega oltre 1.800 dipendenti a livello globale e ha un valore di produzione di circa 500 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, Cina e Brasile, 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

Giorgio Zambelletti

Ivan Barbieri – Mob: 3351415581 – e-mail: ivan.barbieri@ahca.it

Sara Mastrorocco – Mob: 3351415590 – e-mail: sara.mastrorocco@ahca.it

Maria Lucia Boi – Mob: 3426523390 – e-mail: marialucia.boi@ahca.it