



GOGLIO PRESENTA IN ANTEPRIMA LA NUOVA LINEA G16 A HOST 2025

Focus della presenza in fiera sarà l'offerta completa di confezionamento per il settore caffè.

Si consolida inoltre la collaborazione con Aetna Group con l'evento esclusivo "Smart Factory - Flexible Packaging", subito dopo la fiera, il 23 ottobre, a Castel San Pietro Terme (BO).

Daverio (VA), 15 ottobre 2025 – Goglio, leader globale nel packaging flessibile, sarà tra i protagonisti di **Host 2025** (Milano, 17-21 ottobre) con uno stand ricco di novità che confermano il ruolo di leadership dell'azienda, nello specifico nel settore caffè. Presso il **Padiglione 12P – Stand E56 F55**, il Gruppo presenterà il suo Sistema integrato Fres-co System®: linee di confezionamento, laminati flessibili alta barriera, accessori plastici e servizi avanzati.

Protagonista della fiera sarà **la nuova linea verticale Form, Fill & Seal Multioption G16**, presentata in anteprima e in funzione presso lo stand. Compatta, modulare e flessibile, G16 nasce per rispondere alle esigenze di realtà produttive con volumi contenuti, senza rinunciare alle caratteristiche avanzate che contraddistinguono le linee di confezionamento Goglio. G16 è infatti in grado di supportare materiali "pronti per il riciclo", garantendo le stesse performance di macchinabilità dei materiali tradizionali ed è predisposta per l'integrazione con la piattaforma **IloT Goglio MIND**, che consente il monitoraggio continuo delle linee in ottica di manutenzione predittiva.

Ideale per il confezionamento di **caffè in grani e macinato**, ma adatta anche a una gamma più ampia di prodotti in polvere e in pezzi, G16 si distingue per l'elevata versatilità: l'ampia disponibilità di sistemi di dosatura e di finitura consente infatti una notevole elasticità produttiva, garantendo efficienza, qualità e riduzione degli sprechi.

Accanto alla nuova linea di confezionamento, i **laminati sostenibili "pronti per il riciclo"**, monomateriali o poliolefinici, disponibili in diversi formati e con elevate proprietà barriera, in grado di garantire le stesse performance dei materiali tradizionali. Presenti, inoltre, gli accessori plastici, come **la nuova valvola di degasazione in monomateriale** e le capsule compostabili, disponibili anche nella versione con valvola.

Tra le innovazioni, inoltre, Goglio presenterà il sistema **Fres-co System®+**, vincitore del concorso Best Packaging 2025, che connette direttamente materiali e linee di confezionamento attraverso un data matrix inciso sull'anima della bobina, migliorando i settaggi, riducendo i tempi di cambio formato e incrementando l'efficienza globale.

La fiera sarà anche l'occasione per riproporre **la collaborazione con Aetna Group**: presso lo stand di Goglio sarà possibile **isciversi all'evento esclusivo "Smart Factory - Flexible Packaging"**, che si terrà subito dopo Host, il 23 ottobre, a Castel San Pietro Terme (BO), nell'Headquarter di Aetna Group, e sarà dedicato ai clienti dei settori caffè, pasta, food e pet-food, che potranno scoprire da vicino le tecnologie più innovative generate dalle sinergie tra Aetna Group e Goglio.



All'interno dello showroom i partecipanti potranno inoltre vedere in azione il TechLab di Aetna Group, un laboratorio accreditato che consente di testare ed ottimizzare le soluzioni di imballaggio per garantire la massima stabilità del carico pallettizzato e la sicurezza durante il trasporto.

La Smart Factory Flexible Packaging rappresenta una **soluzione end-to-end completa e compatta**, che copre l'intero processo dal packaging primario fino alla movimentazione automatizzata del carico, ottimizzando spazi, tempi e risorse.

Nella Smart Factory Flexible Packaging, il confezionamento primario è affidato a GStar di Goglio, macchina di ultima generazione capace di produrre fino a 200 sacchetti al minuto (da 250 g a 1 kg), compatibile con laminati tradizionali e monomateriali riciclabili e connessa alla piattaforma IIoT Goglio MIND per monitoraggio e manutenzione predittiva, con il sistema Fres-co System®+ che ottimizza l'interazione tra macchina e materiale. Il packaging secondario è gestito da una Wrap Around 20 di Sotemapack e da un pallettizzatore Palwrapp di Robopac, mentre la movimentazione interna è automatizzata da un veicolo a guida laser LGV Auriga di OCME.

IL GRUPPO GOGLIO – Goglio S.p.A è uno dei principali player mondiali nel packaging flessibile. Fondato nel 1850, il Gruppo progetta, sviluppa e realizza sistemi completi per l'imballaggio fornendo linee di confezionamento, laminati flessibili alta barriera, accessori plastici (valvole e bocchelli) e servizi avanzati per ogni esigenza di confezionamento, che trovano applicazione in molteplici settori industriali: caffè, alimentare, chimica, cosmetica, detergenza, beverage e pet food. Goglio, 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. Il Gruppo ha registrato nel 2024 un valore di produzione di 470 milioni di euro e conta 2210 dipendenti nel mondo. 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