GOGLIO A SIMEI CON LE NUOVE SOLUZIONI PER PRODOTTI ALIMENTARI LIQUIDI

Al centro della presenza in fiera il confezionamento Bag in Box con la linea G18 W e le novità nei servizi digitali avanzati.

Daverio (VA), 11/11/2026 – **Goglio**, realtà di riferimento a livello internazionale nel settore del packaging flessibile, partecipa a **SIMEI** (Milano, 17-20 novembre), la fiera internazionale per le tecnologie enologiche e del beverage, con le proprie soluzioni dedicate al confezionamento di prodotti alimentari liquidi, un focus sulle tecnologie per il Bag in Box e sui servizi digitali a supporto dell'efficienza delle linee.

Tra le protagoniste dello stand di Goglio, **E01 F02 - Padiglione 2**, ci sarà **G18 W**, **formatrice e riempitrice automatica per il confezionamento di prodotti alimentari liquidi in formato Bag in Box fino a 10 litri, tra cui vino, bevande, olio e prodotti spalmabili**. La linea è progettata per rispondere alle esigenze di produzioni caratterizzate da volumi elevati, combinando elevata produttività ed efficienza economica.

G18 W è una linea di confezionamento Vertical Form, Fill & Seal (VFFS) con partenza da bobina, progettata per il riempimento a freddo, in atmosfera e per processi che prevedono il confezionamento con materiali adatti all'utilizzo in hot filling o che necessitano un trattamento di pastorizzazione o sterilizzazione a valle della riempitrice. Questa configurazione consente di adattare la tecnologia alle specifiche caratteristiche del prodotto e ai trattamenti previsti, offrendo una soluzione versatile per diverse applicazioni nel settore alimentare e delle bevande.

La possibilità di integrare differenti modalità di riempimento costituisce un elemento distintivo della soluzione, rispondendo alle esigenze dei produttori che devono gestire variabili legate alla tipologia di prodotto, ai requisiti di conservazione, alle condizioni di processo e ai formati di confezionamento.

La macchina è inoltre equipaggiata con una stazione in linea per l'applicazione dell'erogatore. L'integrazione del rubinetto sulla busta consente di controllare l'erogazione e di preservare la qualità e le caratteristiche organolettiche del prodotto durante il suo consumo. Questo sistema presenta specifici **vantaggi tecnici e logistici** ed è particolarmente indicato per il confezionamento di prodotti sensibili alle condizioni di conservazione, come vino e olio, in quanto permette lo svuotamento progressivo della confezione, impedendo l'ingresso di ossigeno e proteggendo il contenuto dai fenomeni ossidativi.

A completare la proposta dedicata al formato Bag in Box, la **presenza di Ghelfi Ondulati**, co-espositore presso lo stand, valorizza la sinergia tra packaging primario e secondario, offrendo una soluzione integrata per il confezionamento, la protezione e la distribuzione del prodotto.

Specializzata nella produzione di imballaggi in cartone ondulato ad alto contenuto di personalizzazione, Ghelfi Ondulati contribuisce alla soluzione Bag in Box con scatole progettate per coniugare funzionalità, resistenza e qualità estetica.

Grazie alle tecnologie di stampa digitale e flexografica, l'azienda offre ampie possibilità di personalizzazione grafica, con stampe di alta qualità, trasformando l'imballaggio da semplice elemento di contenimento a vero e proprio strumento di comunicazione e valorizzazione del brand.

La collaborazione esprime una visione condivisa del packaging, in cui innovazione, efficienza e cura del dettaglio si integrano per rispondere alle esigenze del mercato. La presenza di Goglio a SIMEI sarà inoltre un'occasione per approfondire il tema dei servizi digitali avanzati applicati alle linee di confezionamento. In questo ambito, Goglio presenta le evoluzioni di **MIND System**, l'ecosistema digitale sviluppato internamente per accompagnare il cliente lungo l'intero ciclo produttivo della linea di confezionamento.

Attraverso il Customer Portal, MIND System mette a disposizione soluzioni e servizi configurabili in funzione delle specifiche esigenze del cliente: dal monitoraggio della produzione in tempo reale all'accesso diretto all'assistenza tecnica con la consultazione della documentazione e gestione digitale dei ricambi, fino agli strumenti per l'ottimizzazione della manutenzione e il miglioramento dell'efficienza delle linee di confezionamento. I servizi avanzati, oggi, si arricchiscono ulteriormente per rispondere alle crescenti esigenze del mercato con **MIND-On-Edge**, che combina la potenza degli algoritmi del machine learning con il know-how tecnico Goglio, con l'obiettivo di incrementare ulteriormente l'efficienza delle linee attraverso un sistema completamente offline, integrato direttamente all'interno del quadro elettrico della linea.

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 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 e nel Sud-Est asiatico. Il Gruppo ha registrato nel 2025 un valore di produzione di 445 milioni di euro e conta 2.163 dipendenti nel mondo. Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito www.goglio.it

Per ulteriori informazioni:
Ad Hoc Communication Advisors
Giorgio Zambeletti
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