



“Oro nero” richiesto sempre più *green*

Continua la crescita del settore caffè, sia nei volumi relativi a produzione ed esportazione che nei consumi. Aumenta al contempo la consapevolezza dei consumatori, che da un lato privilegiano sempre di più i sistemi porzionati e dall'altro sono sempre più orientati verso soluzioni a basso impatto ambientale. Gli operatori della filiera non si fanno attendere ed hanno già (quasi) pronte le risposte.

RICCARDO CEREDI

Facciamo un passo indietro lungo la filiera, e andiamo a vedere come il caffè viene coltivato, dove nasce e, soprattutto, quanto vale

Caffè: il successo del porzionato

Tanti sono i modi di bere il caffè, dalla moka all'infuso, ma cialde e capsule sono le vere e proprie "regine" del mercato. Per quanto riguarda le prime – comunemente realizzate in carta filtro – hanno vissuto il loro momento di espansione tra l'inizio degli anni '90 e la metà degli anni 2000, e continuano tutt'oggi ad avere un'importante quota di mercato. Le capsule vengono invece solitamente realizzate in materiali termoformati o alluminio e sono disponibili in una pletera di tipologie differenti, a seconda del canale a cui si rivolgono (per es. Gdo o Vending) e alla tipologia di sistema a cui sono destinate. In ambito globale, esiste una segmentazione ormai consolidata dei mercati, con l'area nord americana ormai fidelizzata alle capsule tipo "Keurig", una tipologia adatta a infusi, blend e, in generale, a un tipo di caffè lungo e diluito, mentre in Europa le tipologie di soluzioni (e relativi sistemi proprietari) è assai più eterogenea. Accanto al sistema Nespresso, che ha saputo imporsi grazie ad aggressive strategie di marketing, oltre che ad un'efficace pianificazione e alla tutela del primato tecnologico, esistono numerosi sistemi "chiusi" alternativi, ormai altrettanto apprezzati. Ne è un esempio calzante il sistema Lavazza "a modo mio", ma sono tante altre le tipologie che sono riuscite ad imporsi e a farsi apprezzare sul mercato. Ma perché la capsula riscuote tanto successo? Anzitutto, il caffè in capsula – se confezionato in maniera adeguata e di buona qualità – ha un gusto assai piacevole: per questo, di particolare importanza risulta essere la percentuale di ossigeno residua all'interno della capsula, che per i prodotti migliori è inferiore all'1%. Non è però soltanto questione di qualità, dato che anche le cialde possono a loro volta garantire un'elevata genuinità del prodotto, ed essendo solitamente contenute all'interno di un sovra-incarto in PET/ALU sono correttamente barrierate. Rispetto a queste ultime però, le capsule risultano maggiormente pratiche e facili da utilizzare: anzitutto, i sistemi casalinghi non richiedono lo smaltimento della capsula subito dopo l'erogazione di ogni caffè, inoltre la capsula già usata non gocciolano e non sporcano. Da ultimo, al contrario delle cialde, che devono essere collocate con una certa precisione all'interno della macchinetta (sennò si corre il rischio che durante il processo di infusione l'acqua calda non filtri correttamente la bevanda) la capsula sono "plug and play". La capsula rappresenta insomma la soluzione che coniuga perfettamente qualità e praticità. Per contro, essa ha un importante impatto sull'ambiente, che analizzeremo meglio in seguito.

Produzione e trend di mercato

Facciamo un passo indietro lungo la filiera, e andiamo a vedere come il caffè viene coltivato, dove nasce e, soprattutto, quanto vale. Per prima cosa, scopriamo che il settore gode di ottima salute. Secondo i dati divulgati da ICO (International Coffee Organization) la produzione mondiale di caffè per l'annata 2018/2019 (per convenzione, l'anno del caffè comincia e termina ad aprile, seguendo il calendario delle coltivazioni) si è attestata su circa 168 milioni di sacchi, registrando un aumento del 1,5% rispetto al 2017/18. Il consumo globale stimato dovrebbe a sua volta crescere nell'ordine del 2%, a fronte di una domanda che ha visto un tasso medio annuo di crescita del 2,2% negli ultimi cinque anni. Ma dove viene coltivato il caffè e quali sono le tipologie in cui si divide? Le specie prodotte su grande scala sono tre: arabica, robusta e liberica, e si differenziano per gusto e contenuto di caffeina. L'arabica è quella che è stata scoperta – e usata – per prima; si tratta di una pianta originaria dell'Africa Orientale, i cui semi hanno un contenuto di caffeina molto inferiore a quelli delle altre specie. La varietà maggiormente coltivata al giorno d'oggi è però la robusta (o Coffea Canephora), originaria dell'Africa Tropicale (tra l'Uganda e la Guinea), che è più facile da coltivare in quanto si adatta meglio all'ambiente. Attualmente, le coltivazioni di caffè sono diffuse prevalentemente nei paesi dell'America Latina, nell'Africa sub sahariana, nell'India meridionale e nel sud-est asiatico. Brasile, Colombia e Vietnam sono i principali produttori mondiali, ma molti altri paesi quali Etiopia e Honduras rivestono un ruolo di primo piano, non necessariamente per i volumi ma per la produzione di specifiche qualità coltivate, come il famoso caffè "Blue Mountain" della Giamaica. Per quanto riguarda il Brasile, nel periodo 2018/2019 ha visto un incremento della produzione del 18,5% rispetto al 2017/2018, arrivando a 62,5 milioni di sacchi. Nello stesso lasso di tempo, la produzione totale della Colombia si è attestata su 14,2 milioni di sacchi, il 2,7% in più rispetto all'annata 2017/2018, che era stata funestata dal clima avverso. Per quanto riguarda invece il Vietnam, paese che negli ultimi anni ha visto





un'enorme crescita (soprattutto legata alla qualità Robusta), la produzione ha subito per la prima volta dopo tanto tempo un calo del 3,4% durante il periodo 2018/19, anche a causa di alcuni problemi di siccità. Al di là dei numeri, è interessante notare come sempre di più la produzione (e, di concerto, il prezzo sul mercato e la relativa volatilità del valore al sacco) siano suscettibili di cambiamenti relativi al clima. Il riscaldamento globale è in effetti un tema fortemente connesso alla filiera, sia nella parte più a monte (quella, appunto, della coltivazione) che in quella più a valle, laddove troviamo il consumatore finale. Il trend del 2019 è quindi, anche in questo settore, quello della sostenibilità. Nello specifico è l'ambito delle capsule quello maggiormente sotto alla lente d'ingrandimento. È infatti innegabile che le soluzioni monoporzione, soprattutto quelle in materiale termoplastico, abbiano un importante impatto ambientale, sia per via dei volumi di consumo (si parla di svariati miliardi di unità prodotte e utilizzate ogni anno) che per la difficoltà di disfarsene in maniera corretta. Le capsule, a fronte di un'estrema praticità nella preparazione della bevanda, presentano infatti una certa difficoltà nello smaltimento, essendo spesso composte da più parti che andrebbero separate l'una dall'altra.

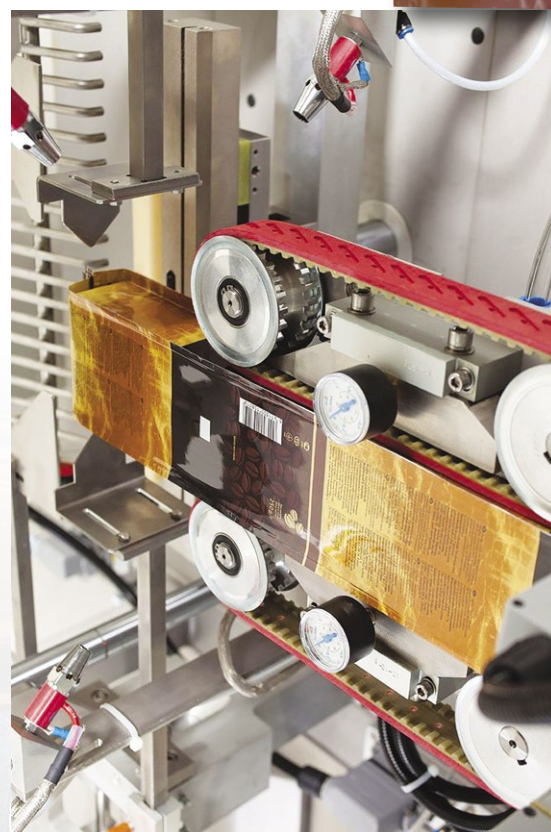
La richiesta dei consumatori e la risposta del mercato

I consumatori, seguendo un trend comune a tutto il settore dei beni di largo consumo (per lo meno nei paesi occidentali) esprimono una sensibilità sempre maggiore sul tema, aspetto che va di pari passo con la promulgazione di normative statali sempre più restrittive. Anche se ancora non esiste ancora una legislazione di riferimento, né in Nord America né in Europa, singole aree stanno via via disciplinando lo smaltimento dei rifiuti monouso. Per esempio, nel territorio della comunità Valenciana sono state introdotte normative che impor-

ranno, a partire dal 2020 la totale compostabilità dei prodotti monouso. Fortunatamente, il settore del caffè opera da anni in senso lungimirante, e da tempo sono allo studio soluzioni che da un lato vadano incontro alle esigenze di ridurre il carbon footprint e dall'altro siano cost-effective. I due concetti attorno a cui ruota il tema della sostenibilità sono la compostabilità e la riciclabilità. Nel primo caso, parliamo di capsule che, anche in caso di dispersione nell'ambiente, sono in grado

di diventare "compost" (materiale non inquinante simile a terriccio) sfruttando la biodegradabilità dei materiali e rappresentando, de facto, una soluzione ecologica e sostenibile al 100%. Nel caso delle capsule riciclabili, la caratteristica è quella di poter essere facilmente smaltite dall'utente - ovviando ai problemi che riguardano tutti quei packaging composti di materiali diversi - per poi essere ritrasformate e riutilizzate all'interno della filiera. Dal punto di vista tecnologico, la sfida principale è quella di studiare sistemi monoporzione compostabili per tutti i formati. Ad esempio, sono già pronte e utilizzate, per quanto prevalentemente per prodotti "premium", soluzioni compostabili per la tipologia "Nespresso", che è quella più diffusa sul mercato. È invece tuttora in fase di implementazione il formato "Dolce Gusto", che è tecnologicamente più complesso rispetto alla capsula Nespresso e richiede processi produttivi più articolati. Non va infatti scordato che la compostabilità deve sposarsi con le caratteristiche di barriera della capsula, che garantisce la conservazione del prodotto e la sua durata nel tempo, un elemento che aggiunge ulteriore complessità ad una soluzione solo all'apparenza semplice come la capsula. Dal punto di vista ambientale, la riduzione dell'impatto sarà significativa quando verranno sviluppate soluzioni compostabili per tutti i principali formati e, soprattutto, quando anche le linee "non premium" adotteranno tali tipologie di capsule. •

La riduzione dell'impatto sarà significativa quando verranno sviluppate soluzioni compostabili per tutti i formati e, quando anche le linee "non premium" adotteranno tali tipologie di capsule.



Da sempre focalizzata su un settore importante come quello del confezionamento caffè, Goglio propone a questo mercato pack innovativi dal punto di vista della sostenibilità e sistemi che si caratterizzano per la massima semplicità e flessibilità.

Goglio innovazione in ottica sostenibile



Sensibile alle tematiche ambientali, Goglio ha dimostrato negli anni, costante attenzione e tutela nei confronti della natura, installando l'impianto di recupero solvente, il primo in Europa negli anni '70, e attivando nel 2015 il cogeneratore ad alta efficienza. Importanti risorse vengono costantemente dedicate sia alla Ricerca e Sviluppo di innovazioni tecnologiche di prodotto, sia all'adeguamento dei propri impianti garantendo risparmi energetici, consumi ridotti e recupero delle sostanze in ogni fase del processo produttivo.

Con queste e altre novità
Goglio
sarà presente
a Host
(Milano, 18-22 ottobre)
al Pad. 14
Stand E30-F29.

Un pack vincente

Un'ulteriore testimonianza del lungimirante impegno di Goglio in ottica di sostenibilità è rappresentata dal riconoscimento recentemente ricevuto in occasione dell'Oscar dell'Imballaggio, Best Packaging 2019 nella

categoria Ambiente, con il pack monomateriale: un'efficace alternativa all'utilizzo di tradizionali materiali multistrato, garantendo allo stesso tempo alte performance di barriera e una perfetta conservazione del prodotto.

La confezione mono-materiale, completamente a base di polipropilene, 100% riciclabile, dedicata al confezionamento di caffè e prodotti in grani o in polvere, è una delle tante soluzioni eco-friendly del Gruppo che, oltre a sottolineare l'impegno green, rappresenta a pieno il concetto di economia circolare. Caratterizzata dall'assenza di alluminio, la confezione garantisce la conservazione ottimale del prodotto grazie alla presenza dell'esclusiva laccatura barriera a base acqua, spalmata sulla superficie del materiale. Il laminato ottenuto, pur nella semplicità della sua composizione, mantiene alte le caratteristiche di barriera e protezione, migliorando al contempo le proprietà meccaniche e la resistenza alla perforazione. La confezione è inoltre dotata dell'esclusiva valvola monodirezionale di degasazione, anch'essa completamente riciclabile. La valvola, applicata al sacchetto, ne diventa parte integrante: poiché tutto il sacchetto è realizzato con materiale appartenente alla stessa famiglia, può essere conferito nella raccolta rifiuti plastici senza dover separare le sue parti.

Una gamma di sistemi dedicati

La proposta Goglio, rappresentata dal marchio Fresco System®, si completa con una gamma di macchine progettate per ottimizzare al massimo l'impiego di materiali in bobina. Le linee sono realizzate per gestire con la massima semplicità e flessibilità laminati diversi tra loro, primi tra tutti i materiali di nuova generazione, molto leggeri e caratterizzati dall'assenza di strati di alluminio o metallizzazione che ne facilitano la macchinabilità.

Tutte le macchine sono inoltre dotate dei più avanzati sistemi di automazione e di controllo che le rendono esempi perfetti di applicazione dei paradigmi di Trasformazione Digitale, in grado di raccogliere un numero infinito di parametri analogico/digitali e dati che possono essere usati per implementare una manutenzione di tipo predittivo. •



Gerosa progettualità al servizio dell'ambiente

Fin dalla sua fondazione, avvenuta quasi 85 anni fa, il Gruppo Gerosa ha fatto dell'innovazione una leva fondamentale della propria attività. In tale ottica, il Gruppo si impegna a sviluppare soluzioni innovative con un occhio per la sostenibilità.

Tra le principali novità rispettose dell'ambiente rientra la soluzione di confezionamento da 500g per caffè in grani con valvola di degasaggio. Sviluppato in un'ottica di sostenibilità a partire da una struttura eterogenea (film triplice formato da PET, alluminio e PE), il prodotto presenta, nella sua formulazione finale, una composizione a base poliolefinica (PP e PE) e coating funzionali per l'effetto barriera. L'imballaggio garantisce un'ottima tenuta delle proprietà organolettiche di un prodotto come il caffè che, per natura, richiede una particolare attenzione e protezione dell'alimento e barriera agli aromi e alla luce. Il risultato è un prodotto completamente sicuro ed eco-friendly, un imballaggio studiato per favorire il fine vita, grazie alla

scelta di impiegare polimeri a base poliolefinica, e diminuire l'impatto sull'ambiente. Esso, infatti, presenta una diminuzione in termini di peso (-20%) e di spessore totale degli strati di cui è composto (-8%), con notevoli vantaggi sulla logistica.

Presentato di recente come uno dei pack finalisti dell'Oscar dell'Imballaggio 2019, il prodotto sarà in mostra a Fachpack 2019 presso lo stand del Gruppo Gerosa (a Norimberga dal 24 al 26 settembre, hall 7 – stand 7-508) e alla fiera

Host (a Milano dal 18

al 22 ottobre, hall 14 – stand E06). Questa e altre soluzioni innovative sono il frutto del lavoro del nuovo dipartimento di ricerca attivo all'interno dell'headquarters Cellografica Gerosa S.p.A., ma al servizio di tutto il Gruppo, totalmente dedicato a studiare e anticipare i cambiamenti che attraversano il mondo del packaging in una logica di eco-design, in linea con i concetti propri dell'economia circolare. •



Fachpack

Hall 7-508

Host

Hall 14 - Stand E06

Kimbo nuova linea di cialde compostabili



Da sempre attenta e sensibile verso le tematiche ambientali e di sostenibilità, Kimbo realizza una nuova sfida: rendere sostenibile il consumo di caffè in cialde, riducendo così i rifiuti non riciclabili. L'azienda campana ha lanciato infatti la sua nuova linea di cialde compostabili, secondo la norma UNI EN 13432:2002, il cui involucro è realizzato con una speciale carta che consente lo smaltimento direttamente nell'organico. Le nuove cialde, che hanno ottenuto la certificazione OK Compost dall'ente TÜV Austria, una volta utilizzate, possono essere smaltite nella raccolta differenziata dell'umido e avviate in tal modo ai centri di compostaggio per essere trasformate, in pochi mesi, in fertilizzante naturale per il terreno. Anche il packaging è stato concepito in maniera eco-friendly per un prodotto 100% rispettoso dell'ambiente: l'astuccio della confezione può, infatti, essere smaltito nella carta, mentre la busta dell'incarto nella plastica.

La nuova linea di cialde Kimbo, utilizzabili in tutte le macchine da caffè dotate di portafiltro per cialde, andrà progressivamente a sostituire quella esistente includendo le tre classiche miscele vendute in astucci da 18 pezzi: Napoletano, 100% Arabica, Decaffeinato. Inoltre, tutti i consumatori amanti del blend Macinato Fresco possono provare anche la versione in cialde, disponibile in una confezione da 30 pezzi. La linea, infatti, si arricchisce anche della nuova proposta Kimbo Bio Organic Fairtrade, proveniente dalle coltivazioni biologiche del Nicaragua, Perù, India e Tanzania, e caratterizzata da una doppia certificazione, Bio Organic e Fairtrade, che rendono questo caffè ancora più green.



IMA Coffee Hub per l'industria del caffè dalla A alla Z

IMA Coffee Hub è oggi la più estesa organizzazione per l'industria di lavorazione e confezionamento del caffè.

Leader mondiale nella progettazione e produzione di macchine automatiche per il processo e il confezionamento, IMA Group ha recentemente lanciato il Coffee Hub, un gruppo di aziende specializzate, ognuna delle quali fornisce l'esperienza e le competenze necessarie per servire l'industria del caffè dalla A alla Z. IMA, garantendo competenze ai massimi livelli nel mercato, esperienza nel settore e know-how qualificato

per tutte le fasi produttive e di confezionamento del caffè, sfrutta la sua esperienza diventando così fornitore unico per i grandi e per i piccoli produttori di caffè in tutto il mondo. IMA Coffee Hub raggiunge ogni angolo dell'universo della lavorazione e del confezionamento del caffè. Composta da cinque società esperte e supportata da partnership strategiche e consolidate, IMA può ora affrontare qualsiasi sfida proposta dai produttori di caffè, a partire dal momento

in cui viene consegnato il caffè verde fino a quando capsule, cialde e caffè macinato o in grani vengono spediti nei punti vendita.

Soluzioni di processo

Attraverso Petroncini, IMA fornisce attrezzature per la movimentazione e la lavorazione del caffè verde, tostatrici e macinatori. Ulteriori sistemi per la movimentazione, lo smistamento, la pulizia e lo stoccaggio del caffè verde sono disponibili grazie a partnership con i leader del settore. Per quanto riguarda la tosta-

tura, la gamma di prodotti comprende tostatrici che coprono volumi piccoli, medi e grandi fino a 720 kg per ciclo. La tecnologia di "tostatura a convezione" assicura uniformità, ripetibilità e consente di ottenere l'aroma del caffè prescelto. IMA fornisce, inoltre, soluzioni di macinatura che garantiscono qualità costante e riproducibile per tutti i volumi di produzione, nonché sistemi di degasaggio e attrezzature di stoccaggio.

Tecnologie di confezionamento

Completate le fasi di processo, IMA Coffee Hub garantisce la completa gestione delle successive fasi di confezionamento - competenza chiave del gruppo - appoggiandosi ad aziende qualificate, che offrono i più alti livelli di expertise proponendo macchine per il riempimento di capsule, cialde, per l'astucciamento, nonché soluzioni per il packaging verticale form-fill-seal, per arrivare all'imballaggio di fine linea. Recentemente acquisita da IMA, Spreafico è specializzata nella progettazione di macchine per il confezionamento di capsule di caffè e prodotti solubili ed è rinomata, inoltre, per lo sviluppo di macchinari per la personalizzazione di capsule standard. Le macchine per cialde, sia soffici che compatte, rientrano nella line-up sviluppata da Gima, le cui soluzioni consentono ai clienti di rispondere rapidamente alle diverse esigenze del mercato. L'offerta si completa con la vasta gamma di macchine per il riempimento di capsule fornite da Gima, Spreafico e Mapster con soluzioni ad alta, media e bassa velocità. Il portfolio di Gima comprende anche soluzioni all'avanguardia per il confezionamento secondario.

Parte dell'Hub è con 25 anni di esperienza specifica, Tecmar, esperta nel form-fill-seal verticale, offre sistemi per il confezionamento di sacchetti verticali di diverso formato e dimensione.

Per completare l'offerta, IMA può contare sulla Divisione BFB che propone una gamma di macchine automatiche per il confezionamento di fine linea proponendo soluzioni personalizzate che si distinguono per le caratteristiche ergonomiche e l'ottimo rapporto qualità prezzo. •





Cama efficienza di processo chiave per il successo del caffè

Una linea di processo e riempimento delle capsule di caffè firmata Cama è stata implementata presso il torrefattore britannico Masteroast, che ha così migliorato le sue performance produttive e sviluppato una nuova soluzione di confezionamento.

Masteroast è il maggiore torrefattore indipendente nel Regno Unito, rinomato per la produzione di caffè di alta qualità. Grazie a questa reputazione, le vendite di Masteroast nel settore del retail, altamente competitivo, sono cresciute. In seguito a un recente investimento nell'ambito del processo e del riempimento delle capsule di caffè, l'azienda si è concentrata sulla riduzione dei costi e sull'aumento del rendimento della linea di confezionamento. L'obiettivo di Masteroast era quello di soddisfare la domanda dei propri clienti, che chiedevano loro diversi stili di imballaggio per consentire la differenziazione sul mercato. Il formato tubo standard 1x10 per capsule compatibili Nespresso è ben noto, ma per la differenziazione dei prodotti di fascia più alta è stato richiesto un formato più accattivante per il cliente finale.

Nuova soluzione per occasioni speciali

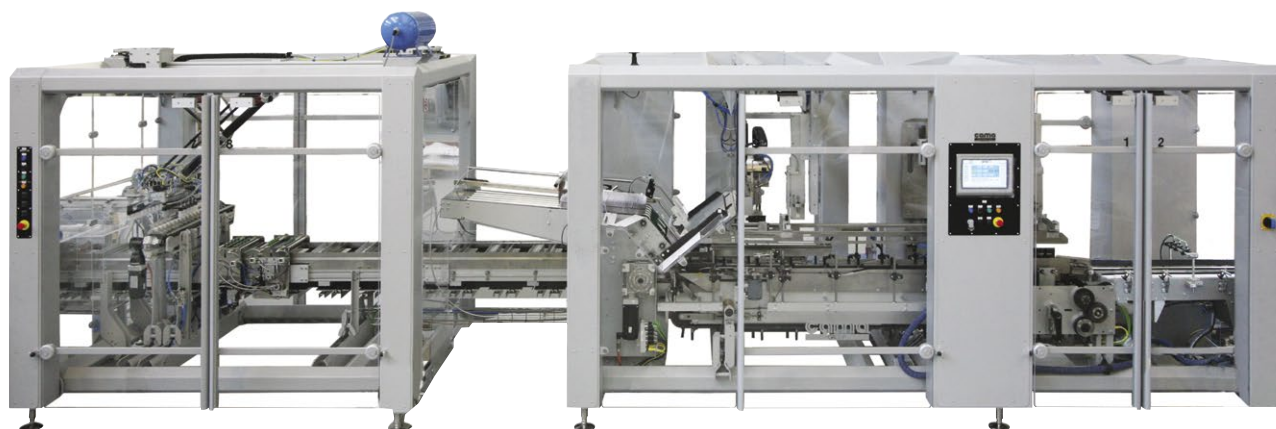
Dalla collaborazione con la divisione Packaging di Cama, è nato un nuovo vassoio con inserto che consente di presentare le capsule come in una confezione regalo. Questa nuova soluzione ha permesso a Masteroast di offrire un packaging adatto alle occasioni speciali grazie alla presentazione "teatrale" del prodotto all'interno del contenitore di car-

tone. Masteroast ha commissionato a Cama una soluzione automatizzata efficiente che potesse gestire entrambi i formati di confezionamento, ovvero tubi e cartoni con inserto su una macchina con OEE elevato. Grazie alla sua conoscenza del mercato, Cama, azienda di riferimento nel confezionamento delle capsule di caffè con un'esperienza decennale nella fornitura di macchine per l'imballaggio e un team di packaging design in-house, è stata in grado di proporre una soluzione che unisce l'alimentazione di precisione delle capsule di alluminio e la manipolazione robotizzata delle capsule pronte per il caricamento integrata in un'astucciatrice a caricamento laterale a movimento intermittente Cama CL.

Il cuore del sistema

La chiave della flessibilità della linea è il robot Y shaped di Cama per l'alimentazione. Con un design innovativo della testa del robot, Cama è stata in grado di minimizzare il tempo di cambio formato. La macchina funziona a una velocità di 120 capsule al minuto per tutti i formati.

Come risultato dell'investimento, Masteroast ha triplicato la quantità di prodotti che era in grado di confezionare in un giorno. La maggiore efficienza ottenuta consentirà il ritorno sull'investimento (ROI) in meno di un anno. •



MG2 nel mondo del caffè con flessibilità e customizzazione

Presente in molti mercati oltre a quello farmaceutico, MG2 ha all'attivo importanti forniture per player nazionali e internazionali anche all'interno del settore alimentare. È infatti per il mondo del caffè che l'azienda ha disegnato e sviluppato varie soluzioni fine linea per la gestione del confezionamento in cartone di flowpack e sacchetti multi-capsula.



Per un importante market player italiano del settore del caffè, MG2 ha realizzato il confezionamento dei sacchetti grazie all'incartonatrice orizzontale modello GSL10. Per il confezionamento finale dei flowpack, invece, la divisione Packaging di MG2 ha disegnato una soluzione su misura con l'incartonatrice verticale modello GTL30.

Una soluzione su misura

GSL10 è un'incartonatrice orizzontale pensata per formare, riempire e chiudere cartoni di tipo americano e può raggiungere velocità fino a 10 cartoni al minuto, mentre la macchina GTL30 è

un'incartonatrice verticale, facile da pulire dagli sfridi di cartone, ergonomica ed accessibile, grazie al suo design a sbalzo (balcony type). La macchina che realizza il trattamento del cartone, eseguendone l'apertura, l'avanzamento e la chiusura con colla a caldo, è stata abbinata ad un'alimentazione studiata ad hoc per la produzione di caffè.

Il progetto presentava infatti problematiche quali l'elevata velocità di produzione fino a 500 flowpack al minuto, l'impossibilità di accumulo, che impone di evitare ogni contatto tra i flowpack durante l'avanzamento, la necessità di lavorare con un flusso di prodotti caratterizzato da una spaziatura e da un orientamento incostanti.

La soluzione di MG2, studiata ad hoc per il produttore di caffè, consiste nell'adozione di una serie di nastri con velocità differenziate in grado di stabilizzare l'avanzamento dei flowpack.

A questo sono stati integrati, infine, un sistema di conteggio con sensori fotoelettrici e una tramoggia di precarico dotata di sistema di apertura e chiusura comandato da servomotori.

L'ingombro contenuto del design MG2 e la semplicità di conduzione che consente di impostare il numero di prodotti e il formato del cartone dal pannello operatore, garantiscono grande affidabilità sia nel conteggio che nel trattamento delicato del prodotto in fase di confezionamento. Customizzazione, flessibilità e integrabilità delle soluzioni con sistemi di pallettizzazione per il completamento del fine linea rendono MG2 e le proprie tecnologie partner affidabili ed efficienti. •

