

TECNO PLAST

The Monthly Magazine for the Plastics Industry



KL Hybrid
MADE IN ITALY



SMART PRODUCTION
INTEGRATED SOLUTIONS 4.0

Presse a iniezione compatte
con gruppo chiusura a due piani,
progettate per la transizione digitale ed energetica

ITH srl
Viale Enrico Mattei, 16
25080 Mazzano (Brescia)
www.italtech.it

ITH
POLYMER INSTRUMENTS
ITHGROUP.IT

**ENGINEERING
MANUFACTURING
SERVICE CENTER**

APPLICATION FIELDS



info@ithgroup.it

Engineering the Next Generation



ENGINEERING UPGRADE



LOGISTIC

PLASTICIZING UNIT



SOFTWARE UPGRADE

ENERGY PERFORMANCES

MULTI-BRAND SPARE PARTS



MAINTENANCE PROGRAM



SPECIAL PROJECTS

ITH srl
Viale Enrico Mattei, 16
25080 Mazzano (Brescia)
www.italtech.it



TECNO PLAST

30th ANNIVERSARY EDITION

N.6

The Monthly Magazine for the Plastics Industry

Agosto/Settembre 2026
8,50 EurotecnoEdizioni
Gruppo

LA MACCHINA DEL MESE

BOY 80 ELECTRIC CON ROBOT LR 5

Un'unica piattaforma di controllo per lo stampaggio automatizzato

Con il sistema di controllo Procan ALPHA® 6, BOY integra il robot LR 5 direttamente nella gestione della pressa, offrendo una piattaforma unificata per automatizzare il processo di stampaggio a iniezione.

Nello stampaggio a iniezione l'automazione è ormai un elemento imprescindibile per aumentare la produttività, ridurre i tempi ciclo e garantire una qualità costante dei manufatti. Per sfruttare appieno questi vantaggi, tuttavia, non è sufficiente affiancare un robot alla pressa: è necessario che i due sistemi dialoghino in modo continuo e condividano le informazioni di processo.

È proprio questa la filosofia alla base del sistema Procan ALPHA 6, sviluppato da BOY per integrare completamente il robot cartesiano LR 5 nel controllo della pressa a iniezione. Il risultato è una cella produttiva gestita come un unico sistema, in cui macchina e robot operano in maniera coordinata, con vantaggi sia in fase di configurazione sia durante la produzione.



INTERVISTA

80 anni di innovazione per Bausano

Dagli investimenti in ricerca e sviluppo fino all'intelligenza artificiale con la Suite Sphera: Alessandra Grosso, Chief Marketing Officer di Bausano, racconta il percorso dell'azienda.



GOMMA

OR.P. presenta e-control CRB

Nel panorama dello stampaggio di silicone liquido LSR, è il sistema cold deck (canale freddo ad ago) con movimentazione completamente elettrica sviluppato in Italia per applicazioni LSR.



STAMPAGGIO

Ripress: innovazione per lo stampaggio a iniezione

Le nuove presse ibride e le soluzioni integrate dell'azienda italiana puntano su efficienza energetica, flessibilità produttiva e digitalizzazione.





LA PROVA DEI FATTI

Per anni abbiamo raccontato la sostenibilità della plastica soprattutto attraverso le intenzioni: materiali innovativi, riciclabilità dichiarata, riduzione dell'impatto ambientale, economia circolare. Parole necessarie, certo, ma diventate così frequenti da rischiare di perdere significato.

Oggi il settore sembra entrare in una fase diversa. Quella della prova dei fatti. Non si misura più soltanto il materiale utilizzato, ma la sua capacità di funzionare realmente all'interno di un processo industriale: quanta energia consuma, quanto scarto produce, quale velocità permette di raggiungere, come si comporta durante il trasporto e, soprattutto, se viene davvero raccolto, selezionato e riciclato. È significativo, per esempio, che l'intelligenza artificiale stia passando dal semplice riconoscimento dei rifiuti alla gestione completa degli impianti di selezione. Le nuove piattaforme promettono di analizzare i flussi in tempo reale, prevenire i guasti, coordinare le apparecchiature e migliorare la qualità del materiale recuperato. I risultati dichiarati andranno verificati, ma la direzione è chiara: senza dati affidabili non esiste una vera economia circolare.

Ma i dati, quando arrivano, non raccontano sempre una buona notizia. Il mercato del riciclato attraversa oggi una fase difficile: la plastica vergine, spesso importata dall'Asia a basso costo, resta più conveniente di quella riciclata, e questo basta a frenare la domanda. Il risultato è un paradosso, con impianti che chiudono e giacenze che si accumulano proprio mentre la raccolta cresce. La tecnologia può migliorare la qualità del materiale recuperato, ma se il mercato non lo assorbe, il cerchio non si chiude.

Vale lo stesso per i nuovi materiali. Un coating ottenuto dalle alghe può essere un'alternativa interessante alle barriere di origine fossile, e il superamento delle verifiche per il contatto alimentare è un passaggio importante. Ma non basta: dovrà dimostrare di reggere le velocità richieste dall'industria, garantire la shelf life necessaria ed essere competitivo sul piano economico.

Allo stesso modo, un adesivo ad alto contenuto solido diventa davvero sostenibile quando riduce l'acqua da evaporare, l'energia consumata e i tempi di essiccazione. E un imballaggio mono-PE per prodotti surgelati acquista valore solo se resiste a basse temperature, perforazioni e cadute quanto una struttura multistrato tradizionale.

È questo il cambiamento più interessante: la sostenibilità sta uscendo dal marketing ed entrando in produzione.

Lo dirà anche l'autunno alle porte. Il mercato globale continua a concentrarsi e a farsi più competitivo: le grandi fusioni nell'industria chimica, l'espansione internazionale dei produttori asiatici e appuntamenti come il convegno AMI sul riciclo a Francoforte, Fakuma a Friedrichshafen in ottobre ed Ecomondo a Rimini a novembre, racconteranno una situazione complessa (per tacer di Putin) che evidenzia una competizione tecnologica, industriale ed economica durissima. La plastica del futuro, dunque, non sarà necessariamente quella con gli aggettivi più rassicuranti. Sarà quella capace di offrire le migliori prestazioni con meno materia ed energia, di essere tracciata lungo l'intero ciclo di vita, di rientrare davvero nel processo produttivo. Anche se alla fine, come sempre, forse deciderà il portafoglio.

TECNO PLAST

MENSILE DELLE MATERIE PLASTICHE E DEGLI ELASTOMERI
N°6 AGOSTO/SETTEMBRE 2026

Direttore responsabile:

Marco Mastrosanti (marco.mastrosanti@tecnoedizioni.it)

Coordinamento editoriale:

Cecilia Cantadore (c.cantadore@tecnoedizioni.com)

Hanno collaborato a questo numero:

Cecilia Cantadore, Marilena Del Fatti, Francesco Inverso

tecnoEdizioni
Group

Via Solari 1, 20144, Milano - Italia

Tel.: +39 02 928653.45

Fax: +39 02 928653.40

Sito web: www.tecnoedizioni.com

Segreteria Ufficio Traffico

Giuliano Bellocchi (traffico@tecnoedizioni.com)

Marketing department

(marketing@tecnoedizioni.com)

Sales department

Filippo Cavalliere (f.cavalliere@tecnoedizioni.com)

Giovanni Paura (commerciale@tecnoedizioni.com)

Grafica e impaginazione

Giulia Rosa (grafica@tecnoedizioni.com)

©Copyright Tecnoedizioni Group Srl, Milano (Italia)

Le rubriche e le notizie sono a cura della redazione. È vietata la riproduzione, anche parziale di: articoli, fotografie e disegni senza preventiva autorizzazione scritta.

Tariffe abbonamenti 2024

Italia: sped. ordinaria € 75,00; sped. contrassegno € 85,00
Esteri: sped. ordinaria € 130,00; sped. prioritaria Europa € 150,00;
sped. prioritaria Africa, America, Asia € 190,00;
sped. prioritaria Oceania € 210,00;
Fascicolo singolo: € 8,50 - Fascicolo arretrato € 17,00

L'IVA sugli abbonamenti, nonché sulla vendita di fascicoli separati, è assolta dall'editore ai sensi dell'art. 74 primo comma lettera C del DPR 26/10/72 n. 633 e successive modificazioni e integrazioni.

Registrazione Tribunale di Milano n. 675 in data 11 novembre 1996.

Tecnoedizioni Group Srl è iscritta nel Registro Operatori Comunicazione dell'AGCom con il numero ROC31013

Terminato di stampare il 15 Settembre 2026 presso
Officina Grafica Srl, Vigano di Gaggiano (MI)

Informativa ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. I dati sono trattati, con modalità anche informatiche, per l'invio della rivista e per svolgere le attività a ciò connesse. Titolare del trattamento è Tecnoedizioni Group Srl, Via Solari 1, 20144 Milano. Le categorie di soggetti incaricati del trattamento dei dati per le finalità suddette sono gli addetti alla registrazione, modifica, elaborazione dati e loro stampa, al confezionamento e spedizione delle riviste, al call center, alla gestione amministrativa e contabile. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 è possibile esercitare i relativi diritti fra cui consultare, modificare, aggiornare o cancellare i dati, nonché richiedere elenco completo e aggiornato dei responsabili, rivolgendosi al titolare al succitato indirizzo. Informativa dell'editore al pubblico ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. Ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196 e dell'art. 2 comma 2 del Codice deontologia relativo al trattamento dei dati personali nell'esercizio dell'attività giornalistica. Tecnoedizioni Group Srl - titolare del trattamento - rende noto che presso i propri locali siti Via Solari 1, 20144 Milano, vengono conservati gli archivi di dati personali e di immagini fotografiche cui i giornalisti, praticanti, pubblicisti e altri soggetti (che occasionalmente redigono articoli o saggi) che collaborano con il predetto titolare attingono nello svolgimento della propria attività giornalistica per le finalità di informazione connesse allo svolgimento della stessa. I soggetti che possono conoscere i predetti dati sono esclusivamente i predetti professionisti, nonché gli addetti preposti alla stampa e alla realizzazione editoriale della testata. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 si possono esercitare i relativi diritti, fra cui consultare, modificare, cancellare i dati o opporsi al loro utilizzo, rivolgendosi al predetto titolare. Si ricorda che, ai sensi dell'art. 138, d. lgs. 196/2003, non è esercitabile il diritto di conoscere l'origine dei dati personali ai sensi dell'art. 7, comma 2, lettera a), d. lgs. 196/2003, in virtù delle norme sul segreto professionale, limitatamente alla fonte della notizia.

50t-1800t
One color - Multi color

WALMO
FULLY ELETRIC INJECTION SYSTEM



Free Program Software

Second Injection Unit



Tel +39 380 2352020

WALMO INJECTION TECHNOLOGY SRL

WWW.WALMO.CO
Email: hill.ye@valmo.com.cn

SOMMARIO

NEWS

- 6** Ucima, Bertocco alla presidenza: il packaging italiano supera i 10 miliardi
- 8** Lati pubblica il Report di Sostenibilità 2025
- 10** 60 anni di Franplast
- 11** Franplast affida a Patrizia Zatti la guida delle vendite in Itali

PARTNERSHIP

- 12** Magazzino automatico e Microsoft Dynamics 365 Business Central connessi: la partnership tra Modula e Innovio

STRATEGIE

- 14** Il gruppo Hera acquisisce il 70% di Kronos Polymer Polska

INNOVAZIONE

- 16** Rodolfo Comerio, l'innovazione nelle linee di calandratura continua

TECNOLOGIA

- 18** FIMIC RMP: controllo stabile dell'output nelle linee di estrusione
- 20** Arcomachinery: innovazione e competenza per lo stampaggio a iniezione
- 24** STAR Automation Europe lancia SEF-800II: velocità, precisione e flessibilità
- 38** Dal laboratorio alla produzione: lo scale-up secondo Mixron

STAMPAGGIO

- 26** L'esperienza di Netstal
- 28** Walmo Injection amplia l'offerta di presse all-elettrici e rafforza la presenza in Europa

- 30** Ripress: innovazione concreta per lo stampaggio a iniezione

- 58** Sumitomo (SHI) Demag: soluzioni elettriche per imballaggio, ottica e medicale

- 63** OR.P. presenta e-control CRB

MACCHINA DEL MESE

- 32** BOY 80 Electric con robot LR 5: un'unica piattaforma di controllo per lo stampaggio automatizzato

ESTRUSIONE - INTERVISTA

- 42** 80 anni di innovazione per Bausano: il futuro dell'estrusione riparte da Sphera

RECYCLING

- 46** Imballaggi in plastica, aumentano i contributi ambientali CONAI dal 1° ottobre 2026
- 48** Gamma Meccanica: quando l'innovazione significa semplificare il riciclo
- 50** Dove il riciclo convenzionale si ferma, Recy Technologies supera i limiti e apre nuove possibilità
- 52** Oltre il ricambio: come evolve il ruolo dell'unità di plastificazione
- 54** Compliance 2030: la qualità del macinato come fattore chiave per il riciclo delle plastiche

MATERIALI

- 56** Chimar racconta l'evoluzione del colore tra design e sostenibilità
- 60** Syensqo e Bucci Composites insieme per accelerare la produzione automotive
- 61** Plasmare insieme un futuro sostenibile: partnership tra Covestro e il Team Sonnenwagen
- 62** Promix Solutions e STC sviluppano un'erba sintetica più folta e leggera

COMPONENTI

- 64** Giunti elastici: meno vibrazioni, più vita utile
- 67** Generalplastik: tecnologie integrate per i componenti plastici dell'automotive

AUTOMAZIONE

- 66** Gefran e Bausano portano l'intelligenza artificiale nelle linee di estrusione

L'INFILTRATO

- 68** Il Plast... ieri e oggi

FIERE

- 70** Il calendario



Material Revolution.

Making the world sustainable and prosperous.



JSW
THE JAPAN STEEL WORKS, LTD.

commerciale@aquilaservice.it

UCIMA, BERTOCCO ALLA PRESIDENZA: IL PACKAGING ITALIANO SUPERA I 10 MILIARDI

Maurizio Bertocco guiderà l'associazione nel quadriennio 2026-2030. Intanto il settore delle macchine per il confezionamento e l'imballaggio chiude il 2025 con un fatturato vicino ai 10,5 miliardi di euro, in crescita del 4%.



Una nuova presidenza e numeri che confermano la solidità del comparto. L'Assemblea generale di Ucima ha eletto Maurizio Bertocco alla guida dell'associazione dei costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio per il quadriennio 2026-2030.

Bertocco raccoglie il testimone di Riccardo Cavana e assume la presidenza in una fase ancora positiva per uno dei settori più competitivi e internazionalizzati della meccanica italiana. Pre-

sidente e amministratore delegato di ILPRA SpA, PMI innovativa con sede a Mortara, in provincia di Pavia, Bertocco guida un'azienda fondata nel 1955, quotata in Borsa e attiva nella produzione di macchinari per il confezionamento di prodotti alimentari, cosmetici e medicali.

Nel suo intervento inaugurale ha indicato nella competitività delle imprese associate, nell'innovazione e nella capacità di interpretare gli scenari globali le priorità dell'azione associativa dei prossimi anni. Diretrici coerenti con "Traiettorie", il tema scelto per l'assemblea, dedicata alle trasformazioni e alle prospettive di sviluppo dell'industria manifatturiera italiana.

Prospettive che, almeno sul piano economico, partono da basi solide. Nel corso dell'appuntamento Ucima ha infatti presentato anche i risultati della quattordicesima Indagine statistica nazionale condotta dal proprio Centro Studi MecS, dalla quale emerge un comparto ancora in crescita.

Nel 2025 l'industria italiana delle macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio ha sfiorato i 10,5 miliardi di euro di fatturato, con un incremento del 4% rispetto ai livelli già record raggiunti nel 2024.

La rilevazione ha coinvolto 629 aziende, che complessivamente impiegano 40.611 addetti, lo 0,3%

in più rispetto all'anno precedente.

I costruttori macchine packaging mantengono la crescita: fatturato 2025 a +4% che sfiora i 10,5 miliardi di euro

Prosegue la crescita dell'industria italiana delle macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio. Nel 2025 il settore sfiora i 10,5 miliardi di euro, registrando una crescita del 4% rispetto ai già record risultati del 2024.

I dati sono stati resi noti proprio nel corso dell'Assemblea annuale dei Soci di Ucima, sulla base della 14^a Indagine Statistica Nazionale condotta dal Centro Studi di Ucima MecS. Lo studio ha coinvolto 629 aziende del settore, che danno lavoro a 40.611 addetti (+0,3% sul 2024).

I mercati internazionali

L'export si conferma il principale motore del settore. Nel 2025 le vendite all'estero hanno raggiunto 8,19 miliardi di euro, pari al 78,3% del fatturato complessivo, con una crescita del 2,5% rispetto all'anno precedente.

La propensione all'export delle imprese del comparto resta molto elevata: la quota export media aziendale si attesta all'85,4%.

Le tecnologie italiane per il packaging continuano a distinguersi sui mercati internazionali grazie a qualità, affidabilità e capacità di personalizzazione. In un contesto caratterizzato da tensioni geopolitiche e crescenti barriere commerciali, le imprese italiane mantengono una forte presenza globale grazie a una rete consolidata di filiera e subfornitura.

Il podio delle destinazioni resta invariato: l'Unione Europea si conferma la principale area di sbocco delle tecnologie italiane per il packaging, con 2,4 miliardi di euro di fatturato e una quota del 36,8% sull'export totale. L'Asia mantiene il secondo posto con un giro d'affari pari a 1,09 miliardi (16,6%), seguita dal Nord America con 1,03 miliardi (15,7%). Seguono Europa extra-UE (748,1 milioni di euro; 11,3%), Sud America (717,9 milioni di euro; 10,9%), Africa e Oceania con 575,4 milioni di euro (8,7%).





Il mercato interno

Particolarmente positivo l'andamento del mercato domestico, che nel 2025 cresce del 9,9%, raggiungendo 2,27 miliardi di euro. La quota delle vendite realizzate in Italia sale così al 21,7% del fatturato totale.

L'incremento della domanda interna è stato trainato soprattutto dai comparti food e farmaceutico, che hanno registrato aumenti superiori al 15% sul mercato nazionale.

Settori clienti: food & beverage ancora protagonisti

Anche nel 2025 il comparto delle macchine per il packaging conferma la propria diversificazione settoriale, con una domanda distribuita su più filiere produttive. La maggior parte del fatturato proviene dai settori alimentare e delle bevande, che insieme assorbono il 55,4% delle vendite complessive: il food si attesta al primo posto con 3,26 miliardi di euro (31,2% del fatturato totale), seguito dal beverage con 2,54 miliardi (24,2% del totale). Al terzo posto si colloca il comparto che comprende tissue, tabacco e altri settori con 2,05 miliardi di euro, pari al 19,6% del totale. In forte crescita anche il settore farmaceutico, che raggiunge quota 1,84 miliardi (17,6% del totale).

Fatturato per tipologia produttiva

Le macchine per il packaging primario si confermano la principale voce di fatturato, generando il 52,5% del totale, trainata in particolare dalle formatrici-riempitrici-chiuditrici (FFS) che, con 2,28 miliardi di euro, rappresentano da sole il 21,8% del fatturato complessivo, in crescita dell'1,9%. Al secondo posto si collocano le riempitrici e dosatrici, con 1,88 miliardi (18 % del totale). Tra le tecnologie più dinamiche si segnalano le macchine per pallettizzazione, cresciute dell'8,1%, e le astucciatrici e incartonatrici, in aumento del 7,5%.

Struttura territoriale: Emilia-Romagna resta il cuore della Packaging Valley

La Packaging Valley emiliana si conferma il cuore produttivo del settore. In Emilia-Romagna risiedono 214 aziende (34% del totale), che generano il 61,2% del fatturato complessivo (oltre 6,4 miliardi) e impiegano oltre 22.380 addetti. Seguono Lombardia, Veneto e Piemonte.

Struttura occupazionale in crescita

Nel 2025 il settore ha toccato quota 40.611 addetti, +0,3% sul 2024. Si consolida così la crescita occupazionale registrata negli ultimi anni, che ha portato il comparto a guadagnare oltre 13.000 posti di lavoro rispetto a dieci anni fa.

ucima.it

distribuzione tecnopolimeri arcopolimeri

IL TUO PARTNER IN:

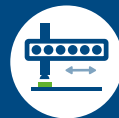
DISTRIBUZIONE
TECNOPOLIMERI

CONSULENZA
SOLUZIONI
TECNOLOGICHE

PRESSE
STAMPAGGIO
INIEZIONE

ATTREZZATURE
E PERIFERICHE

AUTOMAZIONE
FORMAZIONE



Via Galileo Galilei 10/12
CAMPOSAMPIERO - PD - Italy
T +39 049 930 0220
info@arcopolimeri.com

arcopolimeri.com

LATI PUBBLICA IL REPORT DI SOSTENIBILITÀ 2025

Il Report di Sostenibilità 2025 di LATI illustra il percorso dell'azienda tra ambiente, innovazione, persone e governance, confermando il ruolo della sostenibilità come leva strategica dello sviluppo industriale.



Michela Conterno, CEO di LATI

Il Report di Sostenibilità 2025 è il documento che rendiconta le attività e i risultati raggiunti dall'azienda in ambito ambientale, sociale e di governance. Il report offre una panoramica delle iniziative realizzate nel corso dell'anno e degli obiettivi futuri, rivolgendosi a clienti, fornitori, collaboratori, istituzioni e stakeholder.

Il 2025 ha rappresentato un anno particolarmente significativo per LATI, che ha celebrato gli 80 anni dalla fondazione ottenendo anche il riconoscimento di Marchio Storico di Interesse Nazionale. In uno scenario caratterizzato da volatilità dei mercati e tensioni geopolitiche, l'azienda ha continuato a investire in innovazione, efficienza produttiva e sostenibilità del proprio modello industriale.

Crescita industriale e attenzione all'ambiente

Nel 2025 LATI ha registrato un fatturato di 152,2 milioni di euro, un EBITDA pari a 14,7 milioni di euro e una crescita della produzione del 3% rispetto all'anno precedente. L'azienda conta inoltre oltre 2.000 clienti, 758 fornitori – il 79% dei quali italiani – e più di 2.100 formulazioni attive.

Sul fronte ambientale, il report evidenzia l'utilizzo di energia elettrica proveniente al 100% da fonti rinnovabili, oltre 1.600 GJ di energia autoprodotta tramite impianto fotovoltaico e un'intensità emissiva market-based pari a 0,06 tCO₂eq/t. Nel corso dell'anno sono state inoltre compensate, attraverso crediti certificati, il 91%

delle emissioni Scope 1 derivanti dal consumo di gas naturale.

Tra i principali risultati figura anche il completamento, per la prima volta, del calcolo delle emissioni Scope 3 relative agli anni 2024 e 2025, ampliando così il monitoraggio degli impatti lungo l'intera catena del valore. Nel 2025 LATI ha inoltre ottenuto la certificazione ISO 50001 per la gestione dell'energia e la certificazione Operation Clean Sweep® per la prevenzione della dispersione dei granuli plastici negli stabilimenti produttivi.

Innovazione e sviluppo di nuovi materiali

Ricerca e sviluppo continuano a rappresentare uno dei pilastri della strategia aziendale. Nel 2025 LATI ha avviato 91 nuovi progetti dedicati, tra gli altri, a materiali PFAS-free, soluzioni per l'automotive, stampa 3D e compound autoestinguenti.

L'azienda ha inoltre introdotto 93 nuovi codici prodotto, di cui 19 appartenenti alla gamma di soluzioni sostenibili, comprendenti materiali LATIECO, prodotti realizzati con fibre riciclate e la nuova linea LATIGEA. Tra le iniziative di ricerca rientra anche la partecipazione al progetto europeo DESIDERATA, dedicato allo sviluppo di alternative più sicure e sostenibili per sostanze impiegate nei ritardanti di fiamma, plastificanti e tensioattivi.

Persone, welfare e cultura aziendale

Il report dedica ampio spazio anche alle politiche rivolte alle persone. Nel 2025 LATI ha raggiunto i 321 dipendenti, con una media di

21 ore di formazione per lavoratore. Parallelamente sono proseguite le iniziative dedicate al welfare, alla salute e sicurezza sul lavoro, alla genitorialità, all'inclusione e alla valorizzazione delle competenze.

Tra le attività evidenziate figurano il mantenimento della certificazione per la Parità di Genere UNI/PdR 125:2022, l'estensione dell'utilizzo degli esoscheletri industriali anche allo stabilimento di Vedano Olona e le iniziative sviluppate insieme alla Fondazione Libellula, oltre alla partecipazione dell'azienda al Varese Pride 2025.

Un percorso di trasparenza e miglioramento continuo

Dal 2022 LATI è Società Benefit e ha integrato nel proprio Statuto tre finalità di beneficio comune dedicate alla sostenibilità dei prodotti, al benessere delle persone e allo sviluppo del territorio.

"Per un'impresa industriale familiare, la sostenibilità è un modo di governare scelte molto concrete: investimenti, materiali, energia, competenze, sicurezza e relazioni con il territorio. Pubblicare il Report significa assumersi la responsabilità di rendere visibile il percorso, anche nelle sue parti ancora da costruire", commenta Michela Conterno, CEO di LATI.

Il Report di Sostenibilità 2025 conferma così la volontà dell'azienda di comunicare in modo trasparente i progressi raggiunti e le aree di miglioramento, dalla decarbonizzazione all'innovazione dei materiali, fino allo sviluppo delle competenze e della cultura aziendale.

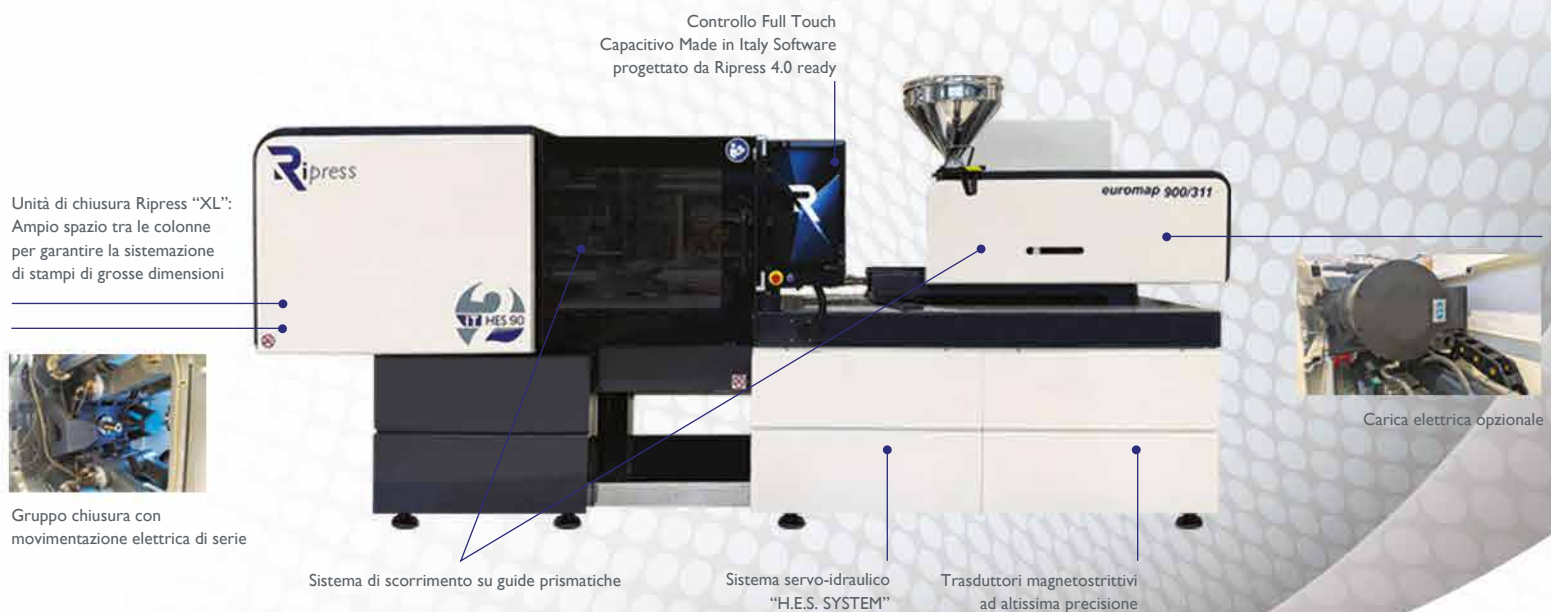
lati.com



NUOVA SERIE HYBRID IT HES 2

La nuova serie HYBRID IT HES 2 rappresenta l'evoluzione del nostro prodotto di punta, la serie IT HES, che nel corso degli anni ci ha permesso di affermarci come una solida realtà italiana nella produzione di presse ad iniezione affidabili e ad alte prestazioni.

Questo modello è dotato di chiusura elettrica di serie, soluzione che consente di ridurre i tempi ciclo e di sovrapporre i movimenti. È inoltre disponibile l'opzione "Carica elettrica", che permette un'ulteriore ottimizzazione dei tempi ciclo.



NUOVA SERIE 2P HES HYBRID

Chiusura a 2 piani hydroblock **elettrica** accoppiata al nostro pluripremiato sistema HES, sinonimo di affidabilità, prestazioni e risparmio energetico.



RIPRESS s.r.l. - Injection Moulding Machines

Via Ettore Majorana, 9 20834 Nova Milanese (MB) Italy - Telefono +39.0362.450946 - Fax +39.0362.43452
C.C.I.A.A. MILANO 1436796 - Reg. Soc. Trib. Monza 53864 - Codice Fiscale e Partita IVA 02371810967

www.ripres.it - info@ripres.it - www.topstar-italia.it

60 ANNI DI FRANPLAST

L'azienda ha celebrato l'anniversario ripercorrendo una storia iniziata nel 1966 e che oggi – sessant'anni dopo – continua a guardare al futuro.



Sessant'anni sono un traguardo importante per qualsiasi impresa. Lo sono ancora di più per un'azienda manifatturiera che ha attraversato cicli industriali, trasformazioni tecnologiche, cambiamenti di mercato e nuove esigenze applicative senza perdere il proprio posizionamento. È il caso di Franplast, realtà specializzata nella produzione di elastomeri termoplastici TPE-S, che il 6 giugno ha celebrato il proprio sessantesimo anniversario con un evento a Villa Franceschetti, riunendo dipendenti, clienti storici, partner, amici e famiglia.

"Sessant'anni di storia sono il risultato del la-

voro, della dedizione e della passione di una sola, grande famiglia", ha dichiarato Elena Franceschetti, CEO di Franplast. "Questo anniversario non è solo un traguardo per celebrare il passato, ma la solida base da cui partiamo per costruire il nostro futuro. Continueremo a investire nelle persone, nella ricerca e in soluzioni TPE-S sempre più performanti e sostenibili, per rispondere alle sfide globali del mercato".

Fondata nel 1966 da Giacomo Franceschetti, padre dell'attuale amministratore delegato, Franplast è cresciuta nel tempo passando da realtà locale a player specializzato nel settore degli elastomeri termoplastici a base SEPS,

SEBS ed SBS. Una traiettoria costruita su competenze tecniche, capacità di adattamento e continuità imprenditoriale. Perché nella chimica dei materiali il tempo conta, ma conta soprattutto cosa si riesce a farne: ricerca, formulazioni, rapporto con i clienti, capacità di leggere applicazioni e mercati che cambiano.

La serata celebrativa ha rappresentato anche l'occasione per ripercorrere le tappe principali dell'azienda e guardare ai prossimi obiettivi. Nel suo intervento, Elena Franceschetti ha richiamato il valore della squadra e il ruolo delle persone nello sviluppo di Franplast, sottolineando la volontà di continuare a investire in ricerca, competenze e soluzioni TPE-S sempre più performanti e sostenibili. Al termine del discorso, alla CEO è stata consegnata una targa celebrativa da parte di Confindustria, a



riconoscimento del contributo dell'azienda al tessuto industriale del territorio.

Il riferimento alla sostenibilità non è secondario. Nel comparto dei compound termoplastici, la domanda del mercato si sta orientando verso materiali capaci di combinare prestazioni, processabilità, sicurezza applicativa e minore impatto ambientale. Una direzione che richiede competenza formulativa e una relazione stretta con i settori utilizzatori, dove il materiale non è mai una voce isolata, ma parte di un sistema fatto di requisiti tecnici, vincoli produttivi e aspettative finali.

Con il sessantesimo anniversario, Franplast conferma quindi un percorso che tiene insieme memoria imprenditoriale e sviluppo futuro. L'azienda guarda ai prossimi anni puntando su ricerca, innovazione e soluzioni TPE-S orientate alle nuove esigenze del mercato. Una formula semplice da dire, meno da realizzare: restare fedeli alla propria storia senza usarla come freno, ma come base tecnica e culturale per continuare a crescere.

franplast.it



FRANPLAST AFFIDA A PATRIZIA ZATTI LA GUIDA DELLE VENDITE IN ITALIA

Al centro della nuova fase commerciale: vicinanza al cliente, sviluppo del business e valorizzazione del portafoglio Chemiton.

Franplast rafforza la propria struttura commerciale sul mercato italiano e annuncia la nomina di Patrizia Zatti a Responsabile Commerciale Italia. L'azienda, specializzata nella produzione di elastomeri termoplastici TPE-S, considera l'Italia uno snodo centrale per la propria strategia di crescita e consolidamento. La nomina arriva in una fase in cui Franplast punta a rafforzare la relazione con clienti e partner, dopo un percorso che negli ultimi anni ha portato l'azienda a consolidare la propria presenza sul territorio nazionale. L'obiettivo è dare continuità allo sviluppo commerciale, con una maggiore attenzione alle esigenze applicative del mercato e alla valorizzazione del portafoglio prodotti. Zatti porta nel nuovo incarico oltre 20 anni di esperienza nel settore delle materie plastiche e, più recentemente, nel comparto dei compound termoplastici. Un profilo tecnico-commerciale che, secondo l'azienda, potrà contribuire a rafforzare le strategie di sviluppo sul mercato italiano, con un approccio orientato

al cliente e alla costruzione di relazioni di lungo periodo. Sotto la sua guida il team vendite Italia lavorerà su tre direttrici principali: maggiore vicinanza al cliente, sviluppo del business e crescita interna del team. La prima riguarda il rafforzamento del supporto tecnico e commerciale, con l'obiettivo di rispondere in modo più rapido alle richieste del mercato. La seconda punta all'espansione in settori chiave e alla valorizzazione del portafoglio prodotti a marchio Chemiton. La terza riguarda invece la promozione di una cultura aziendale basata su collaborazione, competenze e sviluppo dei talenti interni. "Sono onorata di assumere questo ruolo in un momento così dinamico per l'azienda, ma segnato anche da incertezze di mercato", ha dichiarato Patrizia Zatti. "Il mio obiettivo sarà valorizzare le competenze del team per portare ancora più valore ai nostri clienti e guidare l'azienda verso i prossimi traguardi di mercato".

franplast.it



Patrizia Zatti, Franplast



PRESTAZIONI EVOLUTE PER MATERIALI COMPLESSI

Una nuova visione del riciclo

In Gamma Meccanica affrontiamo il riciclo come una sfida dinamica e in continua evoluzione. I nostri impianti sono progettati per rispondere alle esigenze di oggi ed anticipare quelle di domani. Ogni linea è sviluppata per garantire **alte prestazioni, qualità costante del granulo ed elevata efficienza energetica**, anche nel **trattamento dei materiali più complessi**.

MAGAZZINO AUTOMATICO E MICROSOFT DYNAMICS 365 BUSINESS CENTRAL CONNESSI: LA PARTNERSHIP TRA MODULA E INNOVIO

Grazie al connettore sviluppato da Innovio i magazzini verticali automatici Modula possono dialogare in modo biunivoco e in tempo reale con l'ERP Microsoft Business Central: così si integrano nei processi picking, movimentazioni, stock e inventario fisico.

Maggiore integrazione tra magazzini verticali automatici Modula ed ERP, comunicazione biunivoca e in tempo reale tra software di magazzino e gestionale aziendale, dati allineati e più controllo sui flussi intralogistici. Sono solo alcuni dei principali obiettivi della partnership tra Modula e Innovio, avviata per integrare in modo nativo e coerente i magazzini automatici Modula nei processi warehouse di Microsoft Dynamics 365 Business Central, l'ERP di Microsoft.

“Al centro della collaborazione c'è Modula Connector, l'applicazione sviluppata da Innovio per creare un dialogo diretto tra il WMS Modula, cioè il software di gestione del magazzino, e il gestionale aziendale. La soluzione inserisce l'utilizzo del magazzino Modula direttamente nell'ambiente digitale ERP e favorisce uno scambio strutturato di informazioni su picking, stoccaggio, movimentazioni, stock e inventario fisico”, spiegano le aziende. Il connettore crea infatti un flusso di comunicazione tra Business Central e i sistemi Modula. I documenti warehouse generati nell'ERP sono trasferiti al magazzino automatico; a operazione conclusa, i dati rientrano in Business Central con quantità gestite, eventuali lotti e seriali, registrazioni e informazioni utili al controllo del processo.

La soluzione consente anche di associare le categorie Modula alle collocazioni di Business Central, configurare ubicazioni, parametri, endpoint e automatismi, oltre a gestire gli scambi dati attraverso log e stati dedicati. Questo permette alle aziende di monitorare il collegamento tra ERP e magazzino automatico, verificare le attività e intervenire con maggiore rapidità in caso di anomalie.

“Modula Connector by Innovio è già disponibile su Microsoft Marketplace. Certificare Modula Connector by Innovio tramite Microsoft ne attesta la qualità della soluzione sviluppata e conferma la compatibilità con Business Central e l'ecosistema Microsoft. Per le aziende che sono alla ricerca di nuove soluzioni questo è sinonimo di affidabilità e garanzia; così, per le aziende che utilizzano questi strumenti, l'esperienza d'uso risulta coerente con l'ambiente gestionale già adottato.

Un ambito rilevante riguarda anche l'inventario fisico. Modula Connector by Innovio supporta, infatti, il confronto tra le giacenze calcolate in Business Central e quelle presenti nei sistemi Modula, con evidenza delle

eventuali differenze e supporto alle successive rettifiche. Ne deriva una gestione più affidabile delle scorte, con minori disallineamenti tra dato gestionale e disponibilità reale”.

La partnership si inserisce in una logica di integrazione progressiva tra automazione, software e processi aziendali. Il magazzino automatico Modula può così entrare nel sistema informativo già presente in azienda, con una connessione diretta all'ERP e una gestione più coerente dei flussi fisici e digitali.

“Il valore di una soluzione automatizzata cresce quando il magazzino dialoga in modo efficace con i sistemi gestionali dell'azienda. Con questa integrazione, Modula rafforza la possibilità di inserire i propri magazzini automatici nei processi digitali dei clienti, con benefici concreti su efficienza, tracciabilità e controllo operativo”, spiegano da Modula. “Con Modula Connector portiamo dentro Business Central una gestione più completa dei flussi warehouse collegati ai magazzini automatici Modula. L'obiettivo è semplificare le attività quotidiane, ridurre i passaggi manuali e rendere più affidabile il rapporto tra ERP, dati e operazioni di magazzino. La continuità

con l'esperienza d'uso di Business Central aiuta inoltre le aziende ad adottare le nuove funzionalità con maggiore naturalezza”, aggiungono da Innovio.

L'integrazione tra automazione, gestionale e dati sarà il tema centrale di “Magazzino connesso, Business semplificato”, evento in programma mercoledì 24 giugno al Modula Experience Centre di Fiorano Modenese, con successiva visita allo stabilimento di Salvaterra di Casalgrande, in provincia di Reggio Emilia.

La giornata offrirà alle aziende l'occasione di approfondire le soluzioni Modula, assistere a una demo di Microsoft Dynamics 365 Business Central e conoscere la soluzione sviluppata da Innovio, con la possibilità di confrontarsi direttamente con i team tecnici e commerciali sui possibili ambiti applicativi.

Con questa partnership, Modula e Innovio puntano a rafforzare il collegamento tra magazzino automatico e sistemi gestionali, proponendo un modello intralogistico in cui automazione, ERP e dati concorrono a rendere i processi più efficienti, tracciabili e scalabili.

Modula.eu
Innoviogroup.com

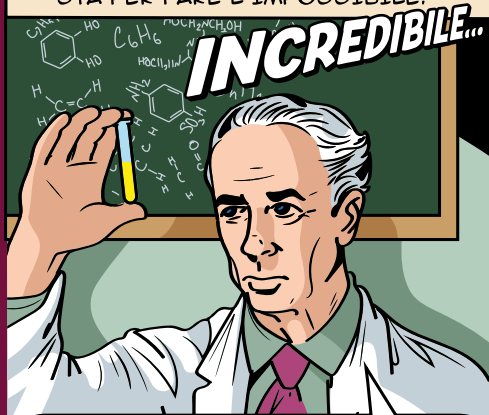




UNA PLASTICA DA NOBEL

MILANO 1954

NEI LABORATORI DEL POLITECNICO, GIULIO NATTA STA PER FARE L'IMPOSSIBILE.



LE MOLECOLE SI SONO ALLINEATE PERFETTAMENTE! ...ABBIAMO CREATO L'ORDINE DAL CAOS: E' NATO IL POLIPROPILENE ISOTATTICO.

FERRARA 1957

NELLO STABILIMENTO DEL PETROLCHIMICO FERRARESE NASCE IL MOPLÉN.



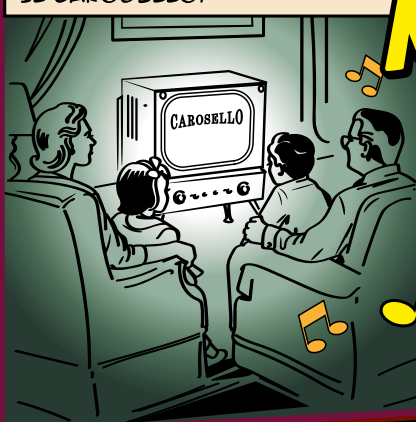
MOPLÉN! PRODUZIONE FACILE E A BASSI COSTI, RESISTENTE E MULTICOLORE, E' UNA RIVOLUZIONE PER L'INDUSTRIA.

IL PREMIO NOBEL 1963 PER LA CHIMICA VA A KARL ZIEGLER E GIULIO NATTA!

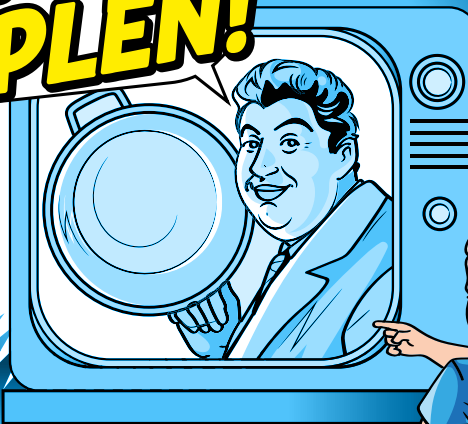
IL PRIMO CHIMICO ITALIANO PREMIATO!



MA LA VERA RIVOLUZIONE AVVIENE NELLE CASE. GRAZIE A UN NUOVO RITO COLLETTIVO: IL CAROSELLO.



E MO'...E MO'...
MOPLÉN!



MAMMA, LO VOGLIO ANCHE IO!

ADDIO AL VETRO FRAGILE E AL FERRO PESANTE, IL MOPLÉN E' LEGGERO, COLORATO E... INDISTRUTTIBILE



IL MOPLÉN CAMBIA ANCHE IL MODO IN CUI MANGIAMO. UNA MAGGIORE IGIENE E UNA MIGLIORE CONSERVAZIONE PERMETTONO AI CIBI DI ESSERE DISTRIBUITI ANCHE A GRANDI DISTANZE.



SOTTO LE CITTA' IL POLIPROPILENE DIVENTA L'OSSATURA DELLA MODERNITA'.



GIULIO, LA TUA SCOPERTA E' UNA GRANDE EREDITA', PRESENTE OVUNQUE INTORNO A NOI.



NEL PROSSIMO EPISODIO: "LA PLASTICA: DA INCREDIBILE A INDISPENSABILE"

Plastore

THE
PLASTIC
GRANULES
SPECIALIST



SISTEMA DI GESTIONE
QUALITÀ CERTIFICATO

CQY
CERTIQUALITY

UNI EN ISO 9001:2015

plastore.it

follow us



PlastoreTV

IL GRUPPO HERA ACQUISISCE IL 70% DI KRONOS POLYMER POLSKA

Questa operazione contribuisce all'esecuzione della strategia che mira a raddoppiare la capacità della controllata Aliplast fino a oltre le 210.000 tonnellate annue di materie prime seconde plastiche di alta qualità. L'acquisizione sarà finalizzata entro fine 2026.

Il gruppo Hera amplia la propria presenza nel riciclo delle plastiche in Europa. La controllata Aliplast Polska ha sottoscritto un accordo vincolante per l'acquisizione del 70% di Kronos Polymer Polska, società che nascerà dalla scissione di Kronos Polymer, operatore polacco specializzato nel recupero e nella lavorazione del polietilene.

“L'operazione ci permetterà di aumentare la capacità produttiva di Aliplast e di rafforzare la presenza in un mercato nel quale la domanda di plastica riciclata mostra prospettive di crescita”, ha spiegato Michele Petrone, amministratore delegato di Aliplast. “La rigenerazione delle risorse rappresenta uno dei pilastri della strategia del Gruppo Hera e la Polonia costituisce un'area di sviluppo importante, dove siamo già presenti da tempo”. Nella nuova società confluirà lo stabilimento di Gniew, in Pomerania, realizzato nel 2022 ed entrato in funzione nei primi mesi del 2023. Il sito,

situato a circa 300 chilometri dalla filiale Aliplast di Tuszyn, dispone di una linea completa per la selezione, la macinazione e il lavaggio del polietilene, con una capacità installata di 12mila tonnellate annue.

La disponibilità di un impianto locale consentirà ad Aliplast di gestire direttamente in Polonia le attività di riciclo e rigenerazione, riducendo gli spostamenti dei materiali e rendendo più efficienti i flussi logistici. L'obiettivo è anche quello di sviluppare progressivamente la presenza commerciale sul mercato polacco.

L'acquisizione si inserisce in un più ampio programma di investimenti del Gruppo Hera nel settore delle plastiche. Tra i progetti in corso figurano il nuovo impianto per il riciclo delle plastiche rigide a Modena e quello dedicato al polietilene a bassa densità, PE-LD, previsto a Borgolavezzaro, in provincia di Novara.

Una volta completati gli interventi, Aliplast punta

a raddoppiare la propria capacità complessiva di riciclo, superando le 210mila tonnellate l'anno. La crescita riguarderà sia il mercato italiano sia quelli esteri, dove l'azienda è già presente, tra gli altri, in Francia, Spagna e Polonia.

La strategia prevede inoltre una maggiore attenzione alla qualità e alla tracciabilità delle materie prime seconde. Un'esigenza destinata a diventare sempre più rilevante con l'applicazione del Regolamento europeo sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio, il PPWR, che introduce nuovi requisiti per la progettazione, la produzione e la gestione del packaging.

L'accordo resta subordinato al completamento della scissione societaria, al trasferimento delle autorizzazioni ambientali e alle altre condizioni previste per questo tipo di operazioni. La conclusione dell'acquisizione è attesa entro la fine del 2026.

gruppohera.it



Happy Birthday



We have been giving new life to plastic for twenty years .
For a better future .



Visit the WebSite

RODOLFO COMERIO, L'INNOVAZIONE NELLE LINEE DI CALANDRATURA CONTINUA

Dalla storica calandra per PVC del 1941 alle moderne linee Plug & Play per gomma e termoplastici: l'evoluzione dell'azienda trova oggi nei motori idraulici Hägglunds di Bosch Rexroth un partner tecnologico strategico.



Fondata nel 1878, Rodolfo Comerio rappresenta una delle realtà storiche dell'ingegneria meccanica italiana. In quasi centocinquant'anni di attività l'azienda ha saputo accompagnare e interpretare l'evoluzione dell'industria manifatturiera, passando dalla produzione di macchine utensili e macchinari tessili fino a specializzarsi nello sviluppo di tecnologie per la calandratura e la mescolazione della gomma e delle resine termoplastiche. A testimonianza di questo percorso rimane uno dei simboli custoditi nella sede di Solbiate Olona (VA): la prima calandra a tre cilindri per PVC realizzata in Italia nel 1941 per Montecatini, oggi conservata come testimonianza di un patrimonio tecnologico che continua a evolversi. L'azienda progetta e realizza linee complete per la calandratura, l'accoppiamento e la

mescolazione di gomma e materiali termoplastici destinati alla produzione di film plastici e semilavorati ad alto contenuto tecnologico. Il portafoglio comprende impianti per la produzione di fogli e materiali accoppiati, oltre a linee complete per sale mescole, sviluppate con soluzioni Plug & Play e chiavi in mano, comprensive di engineering e impiantistica. Un'offerta supportata da un know-how consolidato e da numerosi brevetti sviluppati nel corso degli anni. Nel percorso di aggiornamento tecnologico degli impianti rientra anche l'adozione dei motori idraulici Hägglunds di Bosch Rexroth, scelti per garantire elevata coppia, precisione di controllo e affidabilità nelle applicazioni più gravose, contribuendo a incrementare l'efficienza delle linee produttive. Tra le più recenti realizzazioni figura il progetto

sviluppato per CM Manzoni S.p.A., azienda specializzata nella formulazione e produzione di semilavorati in gomma destinati a numerosi settori industriali. L'intervento ha previsto la realizzazione di una linea composta da quattro macchine progettate per aumentare la produttività, migliorare la qualità del processo e innalzare gli standard di sicurezza, nel pieno rispetto delle più recenti normative CE. Grazie alla combinazione tra una lunga esperienza progettuale, tecnologie proprietarie e partnership con fornitori specializzati, Rodolfo Comerio continua a sviluppare soluzioni su misura per un mercato in continua evoluzione, confermando il proprio ruolo tra i protagonisti internazionali della tecnologia per la lavorazione della gomma e dei materiali termoplastici.

comerio.it



GP

di PIAZZON srl

STORAGE,
MIXING AND
TRANSPORTATION PLANT



www.gpdipiazzon.it

f @ in

FIMIC RMP: CONTROLLO STABILE DELL'OUTPUT NELLE LINEE DI ESTRUSIONE

La nuova Recycling Melt Pump stabilizza pressione e portata nei processi di riciclo, migliorando la regolarità del flusso e la ripetibilità delle operazioni a valle.



Nel riciclo delle materie plastiche, la stabilità del processo dipende in larga misura dalle condizioni operative e dalle caratteristiche del materiale trattato. In molte applicazioni, le tecnologie disponibili garantiscono già prestazioni affidabili e costanti. Quando però aumenta la variabilità del materiale oppure l'alimentazione diventa meno uniforme, il controllo della pressione e della portata può risultare più complesso. Anche fluttuazioni limitate nelle fasi a monte possono infatti ripercuotersi sulla regolarità

del flusso e sulla ripetibilità del processo lungo l'intera linea. Per rispondere a queste esigenze, FIMIC ha sviluppato RMP – Recycling Melt Pump, una soluzione progettata per garantire un output controllato e prevedibile, riducendo l'influenza delle variazioni operative sul processo di estrusione.

Quando la variabilità si riflette sull'output

Nei processi di riciclo, le variazioni di viscosità, la presenza di contaminanti residui e le discontinuità nell'alimentazione possono generare oscillazioni della pressione. Ne derivano una portata irregolare e un minore controllo del processo, con effetti particolarmente evidenti nelle lavorazioni a valle, come la pelletizzazione.

Le pompe a ingranaggi rappresentano una delle soluzioni maggiormente utilizzate per stabilizzare la linea. Nel riciclo, tuttavia, possono trovarsi a operare in condizioni più difficili rispetto alle applicazioni con materiali vergini.

La sensibilità alla contaminazione rende spesso necessaria una prefiltrazione adeguata e può comportare interventi di manutenzione più frequenti, con conseguenze sulla continuità produttiva. Il limite non riguarda quindi il principio tecnologico in sé, ma le specifiche condizioni applicative in cui la pompa deve lavorare.

Controllare il flusso senza aumentare la complessità

RMP nasce con l'obiettivo di introdurre un ulteriore livello di controllo, mantenendo al tempo stesso l'impianto semplice da gestire nel lungo periodo.

La soluzione si basa sul principio della pompa a ingranaggi ed è progettata per garantire una portata volumetrica costante. Il comportamento della linea a valle viene così svincolato dalle oscillazioni generate nelle fasi precedenti: il flusso non segue più direttamente le variazioni dell'estrusore, ma viene regolato dalla pompa.

L'impiego di RMP consente quindi di ottenere una portata più uniforme, un processo mag-

giormente prevedibile e una migliore ripetibilità operativa. Queste caratteristiche risultano particolarmente importanti quando la costanza dell'output incide direttamente sulla qualità del prodotto finale.

Manutenzione più rapida grazie alla struttura modulare

Oltre alla stabilizzazione del flusso, la progettazione di RMP è stata sviluppata per semplificare gli interventi di manutenzione.

La struttura modulare consente di sostituire il gruppo ingranaggi senza rimuovere completamente la pompa dalla linea. In questo modo è possibile ridurre i tempi di fermo e intervenire in maniera più rapida e mirata sulla macchina.

La soluzione punta quindi a combinare precisione nel controllo del processo, continuità produttiva e facilità di gestione dell'impianto.

Applicazioni nelle linee di pelletizzazione

RMP trova applicazione soprattutto nei contesti in cui la contaminazione del materiale è già sotto controllo, ma la stabilità del processo rappresenta un requisito essenziale.

La pompa è particolarmente indicata per le linee di pelletizzazione, nelle quali una portata costante e un comportamento prevedibile del flusso influiscono direttamente sulla regolarità del taglio e sulla qualità del pellet ottenuto.

Non si tratta di una soluzione universale per ogni processo di riciclo, ma di una tecnologia mirata, pensata per introdurre maggiore controllo nelle applicazioni in cui la variabilità del materiale può essere gestita attraverso una regolazione precisa dell'output.

Con RMP, FIMIC amplia la propria gamma di tecnologie dedicate al riciclo delle materie plastiche, affiancando ai sistemi di filtrazione una soluzione sviluppata per rendere il processo di estrusione più stabile, affidabile e ripetibile.

fimic.it



NPE2027
The Plastics Show

NEXT IS NOW

PRODUCED BY  **PLASTICS**
INDUSTRY ASSOCIATION

IL FUTURO È **ADESSO**

Scopri la plastica di domani al NPE: The Plastics Show®, 3 - 7 maggio 2027, a Orlando in Florida.

Partecipa alla più grande fiera della plastica del continente americano assieme a oltre 51.000 professionisti del settore e più di 2.200 espositori. Vieni a scoprire tecnologie all'avanguardia applicate a materiali, macchinari, sostenibilità e automazione industriale. Un'occasione unica per stringere partnership strategiche con i principali fornitori e decision-maker di tutta la filiera globale della plastica.

Scopri le novità. Crea nuove partnership. Fai crescere il tuo business.



SCOPRI DI PIÙ
NPE.ORG/TECNO

Iscrizioni aperte
dal **14 settembre.**



ARCOMACHINERY: INNOVAZIONE E COMPETENZA PER LO STAMPAGGIO A INIEZIONE

Fondata nel 2019, l'azienda veneta affianca i trasformatori italiani con presse a iniezione di nuova generazione, tecnologie complementari e un servizio tecnico specializzato.

In un mercato caratterizzato da una continua evoluzione tecnologica e da una crescente richiesta di efficienza produttiva, Arcomachinery si presenta come una realtà giovane ma già riconosciuta come partner qualificato per le aziende attive nella trasformazione delle materie plastiche.

Fondata nel 2019 a Camposampiero, in provincia di Padova, l'azienda nasce dall'esperienza pluridecennale dei suoi fondatori nel settore dei polimeri e dello stampaggio a iniezione. L'obiettivo è offrire al mercato italiano macchinari innovativi, accompagnati da un servizio tecnico specializzato e da una consulenza orientata alle specifiche esigenze produttive del cliente.

La nascita di Arcomachinery rappresenta l'evoluzione naturale di un percorso imprenditoriale costruito in oltre quarant'anni di attività nel mondo delle materie plastiche. L'esperienza maturata a fianco dei trasformatori italiani ha consentito all'azienda di comprendere come il mercato richieda non soltanto fornitori di macchinari, ma interlocutori capaci di pro-



porre soluzioni complete, tecnologicamente avanzate e supportate da un'assistenza competente lungo l'intero ciclo di vita dell'investimento.

Tecnologie selezionate per il mercato italiano

Fin dall'inizio, Arcomachinery ha scelto di distinguersi attraverso una strategia precisa: selezionare costruttori internazionali affidabili, proporre tecnologie in grado di migliorare concretamente la produttività e accompagnare ogni cliente con un servizio di consulenza tecnica e post-vendita qualificato.

Questa impostazione ha permesso all'azienda di crescere rapidamente e di consolidare la propria presenza nei principali distretti italiani della trasformazione delle materie plastiche. L'attività è focalizzata sull'importazione e sulla distribuzione di macchinari industriali destinati allo stampaggio a iniezione e alle tecnologie complementari. Un ruolo centrale è ricoperto dalla partnership con BOLE Intelligent Machinery, costruttore internazionale di presse a iniezione di cui Arcomachinery è importatore ufficiale per il mercato italiano. La collaborazione consente all'azienda di proporre una gamma completa di presse di ultima generazione: modelli servo-idraulici ad alta efficienza energetica, presse completamente elettriche, soluzioni bicomponente, macchine di grande tonnellaggio a due piani e impianti per lo stampaggio semi-solido del magnesio mediante tecnologia Thixomoulding.

Passion for Technology

Partner from BOLE Europe in Italy

Our Partner in Italy

- Consultancy for the production of plastic parts
- Test your tools at the Arcomachinery Test Center

Machines

- DK Series: servo hydraulic machine
- EKS Machines: servo hydraulic machine
- FE Machines: electrical machine

Le soluzioni sono progettate per garantire precisione, affidabilità, prestazioni elevate e riduzione dei consumi energetici. L'offerta comprende inoltre tecnologie dedicate allo stampaggio di materiali innovativi e sistemi integrabili nei processi produttivi orientati ai principi dell'Industria 4.0 e 5.0.

Efficienza energetica e integrazione digitale

Uno degli elementi distintivi di Arcomachinery è la forte attenzione all'innovazione. Le tecnologie distribuite vengono selezionate privilegiando affidabilità costruttiva, efficienza energetica, semplicità di utilizzo e possibilità di integrazione digitale.

L'obiettivo è consentire ai clienti di ridurre i costi di produzione, migliorare la qualità dei manufatti e aumentare la competitività in un mercato sempre più esigente.

L'azienda opera in diversi comparti industriali, fornendo soluzioni per la produzione di componenti destinati ai settori automotive, packaging, elettrodomestici, elettronica, arredamento, articoli tecnici e beni di consumo.

Ogni progetto viene sviluppato a partire dalle specifiche necessità produttive del cliente, individuando la configurazione più adeguata sia dal punto di vista tecnologico sia sotto il profilo economico.

Un servizio tecnico lungo tutto il ciclo di vita

Accanto alla vendita dei macchinari, Arcomachinery ha costruito un'organizzazione fortemente orientata al servizio. L'assistenza





mercato.

Arcomachinery partecipa con continuità a fiere nazionali e internazionali come SAMUEX-PO e MECSPE, dove presenta le più recenti innovazioni tecnologiche, presse di nuova generazione e isole di produzione automatizzate.

La presenza a questi eventi consente all'azienda di confrontarsi direttamente con le esigenze del mercato, trasferire rapidamente ai clienti italiani le innovazioni sviluppate dai costruttori rappresentati e consolidare le relazioni con i partner industriali internazionali.

Sostenibilità e riduzione dei consumi

La sostenibilità costituisce un altro elemento centrale della strategia aziendale. Le presse distribuite da Arcomachinery sono progettate per ridurre sensibilmente i consumi energetici rispetto alle tecnologie tradizionali, migliorando al tempo stesso precisione, velocità e qualità dello stampaggio.

L'integrazione di sistemi intelligenti di controllo permette inoltre di ottimizzare i parametri di processo, limitare gli scarti produttivi e aumentare l'efficienza complessiva degli impianti.

La crescita dell'azienda continua a essere guidata dai valori che ne hanno caratterizzato la nascita: competenza tecnica, affidabilità, attenzione al cliente e costante ricerca dell'innovazione.

Arcomachinery guarda al futuro puntando sull'automazione, sulla digitalizzazione dei processi, sull'efficienza energetica e sulla consulenza tecnica specializzata, con l'obiettivo di accompagnare le imprese manifatturiere negli investimenti in tecnologie avanzate e nelle nuove sfide della trasformazione industriale.

arcomachinery.it

post-vendita rappresenta infatti uno dei principali punti di forza dell'azienda e comprende installazione, avviamento, formazione degli operatori, manutenzione programmata, teleassistenza e supporto tecnico direttamente presso gli stabilimenti dei clienti.

Questo approccio consente di mantenere elevati livelli di efficienza degli impianti e di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina. Negli anni successivi alla fondazione, la crescita dell'azienda è stata accompagnata da un costante ampliamento del portafoglio tecnologico e dal consolidamento delle collaborazioni con costruttori internazionali. L'obiettivo è offrire non semplicemente singoli prodotti, ma soluzioni complete per l'ottimizzazione dei processi produttivi.

Fiere e confronto con il mercato

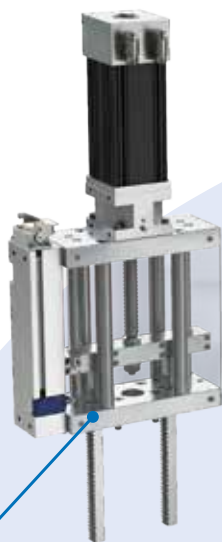
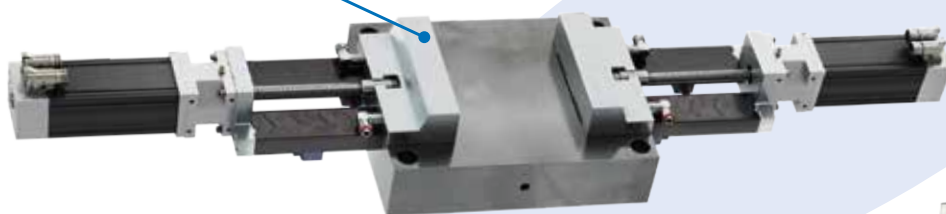
Grande importanza riveste anche la partecipazione alle principali manifestazioni di settore, considerate un momento fondamentale di incontro con clienti, partner e operatori del





Controllo avanzato dei servo motori/attuatori lineari

Attrezzatura per il movimento
di carri laterali



Attrezzatura a cremagliera
per il movimento di svitamento



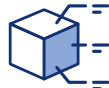
Modulare



Industria
4.0



Trasportabile



1 / 2 / 4
uscite



Collegamento
da remoto

Sistema GiMotor unisce semplicità d'uso, prestazioni avanzate e un design compatto. È particolarmente adatto per la sostituzione dei tradizionali martinetti idraulici per ottimizzare la produttività e mantenere alti standard qualitativi.

 **Moulding Devup**
plastic mould and more

 mouldingdevup.com

STAR AUTOMATION EUROPE LANCIA SEF-800II: VELOCITÀ, PRECISIONE E FLESSIBILITÀ

Il sistema side-entry di STAR Automation Europe combina cicli rapidi, ripetibilità di $\pm 0,05$ mm e configurazioni modulari per ottimizzare le applicazioni In-Mould Labelling nelle linee di stampaggio ad alta produttività.



Oggi l'ottimizzazione del processo In-Mould Labelling (IML) richiede sistemi sempre più rapidi, precisi e capaci di adattarsi a differenti configurazioni produttive. In questo contesto si inserisce il sistema side-entry SEF-800II di STAR Automation Europe, progettato per operare con presse a iniezione da 150 a 400 tonnellate e pensato per garantire elevata produttività senza rinunciare alla qualità del processo.

Uno degli aspetti più interessanti della soluzione è rappresentato dalle sue prestazioni dinamiche. Il sistema raggiunge un ciclo di estrazione a vuoto di 0,90 secondi e un ciclo completo a vuoto di 2,35 secondi, valori che consentono di ridurre sensibilmente i tempi morti e incrementare l'efficienza complessiva della cella produttiva.

Dal punto di vista costruttivo, il gruppo entry utilizza una trasmissione dei movimenti mediante una cinghia a spina di pesce a sezione ridotta, una soluzione che offre una maggiore superficie di contatto sulla puleggia, elimina il rischio

di salto dei denti e contribuisce a mantenere elevati standard di precisione durante il funzionamento. La ripetibilità di $\pm 0,05$ mm conferma l'attenzione del costruttore verso la precisione di posizionamento, requisito fondamentale nelle applicazioni IML.

La configurazione base comprende il gruppo entry, il magazzino etichette – disponibile nelle versioni inclinata o traslante – il gruppo di palletizzazione e i nastri per l'evacuazione dei prodotti conformi e degli eventuali scarti. Il sistema è equipaggiato con un minimo di 5 assi motorizzati, a seconda della configurazione scelta per il magazzino, espandibili con ulteriori tre assi opzionali, oltre a un asse pneumatico. La portata di 18 kg e la potenza installata di 20 kW completano un quadro tecnico orientato alle esigenze delle moderne linee di produzione, con un consumo elettrico di 2 kWh.

Particolare attenzione è stata dedicata alla flessibilità operativa. Il magazzino etichette e il gruppo di palletizzazione possono essere

facilmente invertiti, mentre il lato di uscita dei nastri può essere scelto in funzione del layout dell'impianto. Inoltre, gruppo entry, magazzino etichette e palletizzazione sono installati su guide prismatiche che consentono di adattare rapidamente la macchina a differenti spessori di stampo, semplificando le operazioni di cambio produzione.

L'offerta può essere ulteriormente arricchita con una serie di opzioni dedicate all'automazione avanzata. Tra queste figurano carrelli motorizzati per la regolazione automatica delle posizioni operative, una stazione di ribaltamento per la gestione dei prodotti destinati alla palletizzazione, sistemi di visione per il controllo della presenza e della corretta applicazione delle etichette, nonché per la verifica dei pezzi stampati e la lettura di codici a barre e QR code. È inoltre disponibile un impilatore di fine linea per completare l'automazione del processo produttivo. Grazie alla combinazione di velocità, precisione e modularità, il SEF-800II si propone come una soluzione completa per le aziende che operano nel packaging plastico e nelle applicazioni IML ad alta produttività, offrendo gli strumenti necessari per affrontare le crescenti esigenze di efficienza e controllo qualità richieste dal mercato.

star-europe.com



WE BUILD **VALUE** FROM COMPLEX WASTE.



Custom-built recycling plants
engineered for advanced
material recovery.

recytechnologies.it



ECOMONDO
The green technology expo.

3th - 6th Novembrer 2026 Rimini, Italy
Stand A3/205-104

L'ESPERIENZA DI NETSTAL

Oltre 70 anni di esperienza e una lunga storia di passione e innovazione. Netsal è un nome che non ha bisogno di troppe presentazioni...

Netstal – l'azienda svizzera specializzata nello sviluppo e nella produzione di macchine ad alta velocità e ad alte prestazioni nel settore delle tecnologie per lo stampaggio a iniezione – continua ad aggiornare la propria gamma di soluzioni, con l'integrazione mirata di tecnologie innovative finalizzate al miglioramento delle prestazioni produttive e della sostenibilità dei processi industriali. In questo ambito rientrano anche le attività di sviluppo legate alla digitalizzazione e ai modelli di economia circolare.

Le tecnologie

Il portafoglio tecnologico di Netstal comprende presse a iniezione completamente elettriche e ibride delle serie Elios ed Elion, con forze di chiusura comprese tra 800 e 10.000 kN, oltre al sistema PET-Line per la produzione di preforme, configurabile fino a 192 cavità.

Per la realizzazione di soluzioni di sistema complete, Netstal – come ci ha spiegato l'azienda – opera in collaborazione con una rete di partner industriali specializzati nella fornitura di stampi, sistemi di movimentazione e periferiche, con l'obiettivo di offrire impianti chiavi in mano da un unico fornitore. Le attività di sviluppo e di supporto tecnico sono dunque orientate principalmente ai settori del packaging a pareti sottili, delle



preforme in PET, dei tappi per bevande e della tecnologia medica. In questi ambiti, Netstal combina competenze applicative consolidate con soluzioni tecnologiche avanzate, adatte alle esigenze produttive dei diversi segmenti industriali.

Servitization

Il servizio clienti accompagna gli utilizzatori lungo l'intero ciclo di vita delle macchine –



ci hanno spiegato – fornendo supporto nelle fasi di avviamento, assistenza in caso di fermo o anomalie, fornitura di ricambi, attività di ottimizzazione dei processi e programmi di formazione tecnica personalizzati. “L’obiettivo è garantire la continuità produttiva e il mantenimento delle prestazioni nel tempo”, ha spiegato l’azienda.

netstal.com



Qualità targata Chimar.

**IL COLORE INCONTRA
LE PERFORMANCE.**



Innova il tuo prodotto, inizia dal colore.
Richiedi una consulenza tecnica specializzata.

chimar.com

WALMO INJECTION AMPLIA L'OFFERTA DI PRESSE ALL-ELECTRIC E RAFFORZA LA PRESENZA IN EUROPA

Dalla gamma da 50 a 1.800 tonnellate alle soluzioni personalizzate per medicale e packaging, fino all'apertura della nuova sede italiana: la strategia dell'azienda punta su efficienza, customizzazione e supporto al cliente.



Il mercato globale dello stampaggio a iniezione delle materie plastiche sta attraversando una fase di profonda transizione tecnologica. La ricerca di una maggiore efficienza energetica, unita alla necessità di garantire elevata precisione e sostenibilità ambientale, sta spingendo i trasformatori verso soluzioni completamente elettriche. In questo scenario si inserisce Walmo Injection, costruttore che ha fatto della tecnologia all-electric e della personalizzazione il proprio tratto distintivo. L'azienda si propone non soltanto come fornitore di macchinari, ma come partner tecnologico in grado di sviluppare soluzioni su misura per le diverse esigenze applicative. Fondata a Shanghai nel 2007 dall'ingegnere Ye Feng, Walmo ha maturato una significativa esperienza anche grazie alla collaborazione come costruttore per importanti marchi internazionali, sviluppando una conoscenza approfondita delle esigenze del mercato europeo.

Una gamma completa da 50 a 1.800 tonnellate

A differenza di molti costruttori di presse elettriche, tradizionalmente concentrati sulle basse e medie tonnellate, Walmo Injection ha sviluppato

una gamma che copre forze di chiusura da 50 a 1.800 tonnellate. Questo permette di estendere i vantaggi della tecnologia all-electric – assenza di olio, precisione dei movimenti e riduzione dei consumi energetici – sia alle applicazioni di preci-

sione sia allo stampaggio di componenti di grandi dimensioni.

Le strutture meccaniche e i piani macchina sono progettati mediante analisi FEM per garantire elevata rigidità e ridotte deformazioni sotto carico. Guide lineari, ginocchiere e componentistica di alta qualità contribuiscono inoltre ad assicurare affidabilità e continuità operativa anche nelle produzioni intensive.

Personalizzazione e software proprietario

Uno degli elementi distintivi della proposta Walmo è la possibilità di configurare ogni pressa in funzione delle specifiche esigenze produttive del cliente. Grazie alla modularità dei gruppi e al supporto dell'ufficio tecnico, le macchine possono essere personalizzate con configurazioni mono o multicolore, gruppi di iniezione dedicati e sistemi ausiliari come tavole rotanti o stampi con tecnologia index. La personalizzazione riguarda anche il sistema di controllo proprietario, sviluppato internamente. Il software permette modifiche rapide, aggiornamenti e l'implementazione di cicli speciali, oltre a facilitare l'integrazione con i sistemi Industria 4.0.





L'interfaccia operatore può essere adattata ai flussi di lavoro del cliente, consentendo anche l'integrazione del controllo di termoregolatori, centraline hot runner, robot e sequenze operative personalizzate.

Focus su medicale e packaging

Le caratteristiche delle presse completamente elettriche trovano particolare applicazione nei settori medicale e packaging.

Nel comparto medicale, l'assenza di circuiti idraulici elimina il rischio di contaminazione dovuta a perdite d'olio, rendendo le macchine idonee all'installazione in camere bianche ISO 7 e ISO 8. La precisione del controllo dei parametri di processo consente inoltre la produzione di componenti ad elevata criticità, come siringhe, provette e dispositivi per la fluidica.

Nel packaging, Walmo propone soluzioni dedicate alla multi-iniezione, con gruppi ausiliari elettrici installabili in diverse configurazioni per la realiz-

zazione di stampi multicolore e multimateriale. L'azienda sviluppa sistemi destinati ad applicazioni come il sovrastampaggio di TPE, le strutture multistrato e altre lavorazioni ad alta produttività.

La tecnologia PET Shooting Pot

Nel corso dell'ultima edizione di Chinaplas, Walmo Injection ha presentato una configurazione all-electric da 300 tonnellate sviluppata per il sistema PET Shooting Pot.

La tecnologia, tradizionalmente associata a impianti ibridi o idraulici, è stata reinterpretata in chiave completamente elettrica attraverso un sistema a due stadi che separa plastificazione e iniezione. Secondo l'azienda, questa soluzione consente di migliorare la qualità delle preforme in PET, ridurre gli stress termici sul materiale e contenere i consumi energetici.

La nuova sede italiana

Il 2026 rappresenta un passaggio importante per

lo sviluppo europeo dell'azienda. Da marzo è infatti operativa la nuova sede italiana, situata nei pressi di Bergamo, destinata a diventare un punto di riferimento per il mercato europeo.

La struttura comprenderà attività commerciali, assistenza tecnica, magazzino ricambi e uno showroom permanente. Lo sviluppo della presenza sul territorio è affidato a Stefano Riva, professionista con una lunga esperienza nel settore delle presse a iniezione, che guiderà le attività commerciali e il supporto tecnico ai clienti italiani ed europei.

Il debutto a Plast Milano

La partecipazione a Plast Milano ha rappresentato il debutto ufficiale della nuova organizzazione italiana. Durante la manifestazione l'azienda ha presentato la propria gamma di presse completamente elettriche, registrando un significativo interesse da parte degli operatori del settore e avviando nuove collaborazioni commerciali.

Con una gamma estesa, un elevato livello di personalizzazione e una struttura dedicata al mercato europeo, Walmo Injection punta a consolidare la propria presenza nel settore dello stampaggio a iniezione, offrendo soluzioni orientate all'efficienza energetica, alla precisione di processo e all'integrazione con i moderni sistemi produttivi.

walmo-injection.com



RIPRESS: INNOVAZIONE CONCRETA PER LO STAMPAGGIO A INIEZIONE

Le nuove presse ibride e le soluzioni integrate dell'azienda italiana puntano su efficienza energetica, flessibilità produttiva e digitalizzazione per rispondere alle esigenze dello stampaggio moderno.

Nel settore dello stampaggio a iniezione, innovare non significa necessariamente inseguire la soluzione più complessa. Sempre più spesso significa progettare macchine capaci di rispondere in modo concreto alle esigenze produttive delle aziende, combinando prestazioni, affidabilità, efficienza energetica e facilità di utilizzo. È questa la filosofia che guida Ripress, azienda italiana che negli anni ha costruito la propria crescita su un modello industriale preciso: offrire tecnologie evolute, senza rincorrere gli eccessi del mercato premium né competere esclusivamente sul prezzo. Un approccio che privilegia qualità costruttiva, assistenza tecnica e rapporto diretto con il cliente, accompagnando ogni progetto con

soluzioni calibrate sulle reali necessità produttive.

Negli ultimi anni il comparto delle materie plastiche ha attraversato una trasformazione significativa. L'aumento dei costi energetici, la crescente richiesta di automazione e la necessità di ridurre i tempi ciclo hanno modificato profondamente le priorità delle aziende. In questo contesto, le presse a iniezione non vengono più valutate soltanto per la forza di chiusura o la velocità produttiva, ma anche per la capacità di garantire continuità operativa, bassi consumi, semplicità di manutenzione e integrazione con sistemi digitali sempre più evoluti.

Ripress ha sviluppato la propria offerta seguendo questa evoluzione, introducendo nuove soluzioni che ampliano una gamma già consolidata. Le recenti serie Hybrid IT 2 HES e Hybrid 2P HES rappresentano un ulteriore passo avanti verso una produzione sempre più efficiente e flessibile.

La serie Hybrid IT 2 HES nasce con l'obiettivo di offrire un equilibrio ottimale tra prestazioni e costi di esercizio. Il sistema abbina una chiusura completamente elettrica indipendente a un impianto servo-idraulico dedica-

to alle funzioni di iniezione, mantenimento, radiali ed estrattore. Questa configurazione consente di ottenere consumi energetici paragonabili a quelli di una pressa elettrica, mantenendo al tempo stesso la versatilità tipica delle soluzioni servo-idrauliche.

La plastificazione può essere configurata sia in versione idraulica sia elettrica, permettendo di adattare la macchina a differenti esigenze produttive. Si tratta di un vantaggio particolarmente apprezzato dalle aziende che operano in settori diversi e richiedono elevata flessibilità nella lavorazione di materiali e componenti.

Accanto alla serie ibrida trova spazio la nuova Hybrid 2P HES, caratterizzata da un sistema di chiusura a due piani, double platen, progettato per ottimizzare gli ingombri mantenendo elevate forze di chiusura. Disponibile a partire da 450 tonnellate, questo modello si distingue per la chiusura elettrica, che consente di aumentare velocità e precisione del gruppo chiusura, oltre a sovrapporre il movimento di estrazione. La macchina permette così di realizzare presse più compatte rispetto alle tradizionali configurazioni a ginocchiera, risultando particolarmente



indicata per produzioni di medio e grande tonnellaggio.

La configurabilità delle unità di iniezione consente inoltre di personalizzare la macchina in funzione del prodotto da realizzare, offrendo una notevole libertà progettuale e la possibilità di affrontare applicazioni molto diverse tra loro.

L'attenzione all'efficienza energetica rappresenta uno degli elementi distintivi dell'intera gamma Ripress. I sistemi servo-proporzionali, costituiti da servomotore, inverter e pompa ad alta efficienza, consentono una sensibile riduzione dei consumi rispetto alle tradizionali presse oleodinamiche. A questo si aggiungono una diminuzione della rumorosità e una maggiore precisione nel controllo dei movimenti, con benefici sia per la qualità del pezzo stampato sia per il comfort dell'operatore.

La progettazione delle macchine tiene conto anche degli aspetti ergonomici. Il nuovo design, caratterizzato da linee moderne e superfici arrotondate, è stato sviluppato per migliorare accessibilità e sicurezza durante le operazioni di utilizzo e manutenzione, senza rinunciare alla robustezza che da sempre contraddistingue le soluzioni Ripress.

Sul fronte della digitalizzazione, tutte le presse continuano ad adottare componentistica standard di elevata qualità e un sistema di controllo basato su PC industriale con ambiente Linux. Di serie è inoltre disponibile il pacchetto dedicato all'Industria 4.0 con MES Virtuale, che consente la raccolta dei dati di produzione, il monitoraggio dei cicli macchina e l'integrazione con i moderni sistemi gestionali aziendali.

L'offerta Ripress non si limita tuttavia alle sole presse. Grazie all'accordo con Topstar, brand leader nella produzione di ausiliari per presse e automazione industriale, intorno

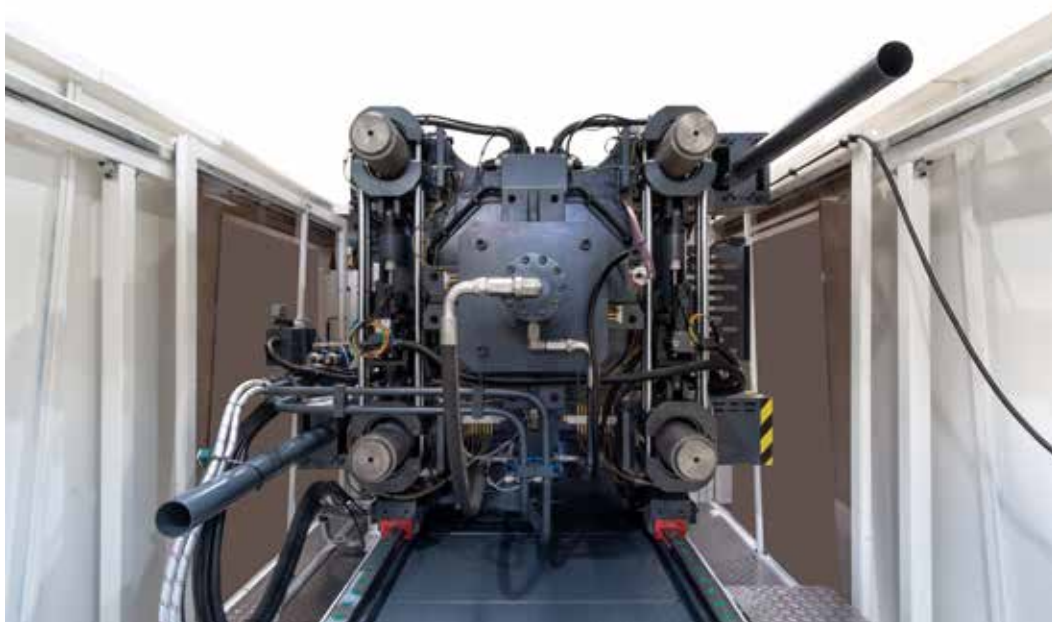
alle macchine ruota un ecosistema completo di automazioni e apparecchiature ausiliarie. Tra queste rientrano robot cartesiani, sistemi di termoregolazione, periferiche per la mo-

vimentazione del materiale, caricatori, essiccatori e soluzioni dedicate all'automazione di linea. L'obiettivo è fornire al cliente un impianto completo, sviluppato come un sistema integrato piuttosto che come una semplice somma di macchinari.

Questa visione si riflette anche nell'organizzazione aziendale. La consulenza tecnica, il supporto nella configurazione dell'impianto e l'assistenza post-vendita rappresentano elementi centrali della proposta Ripress, consentendo alle aziende di affrontare investimenti tecnologici con un interlocutore unico e specializzato.

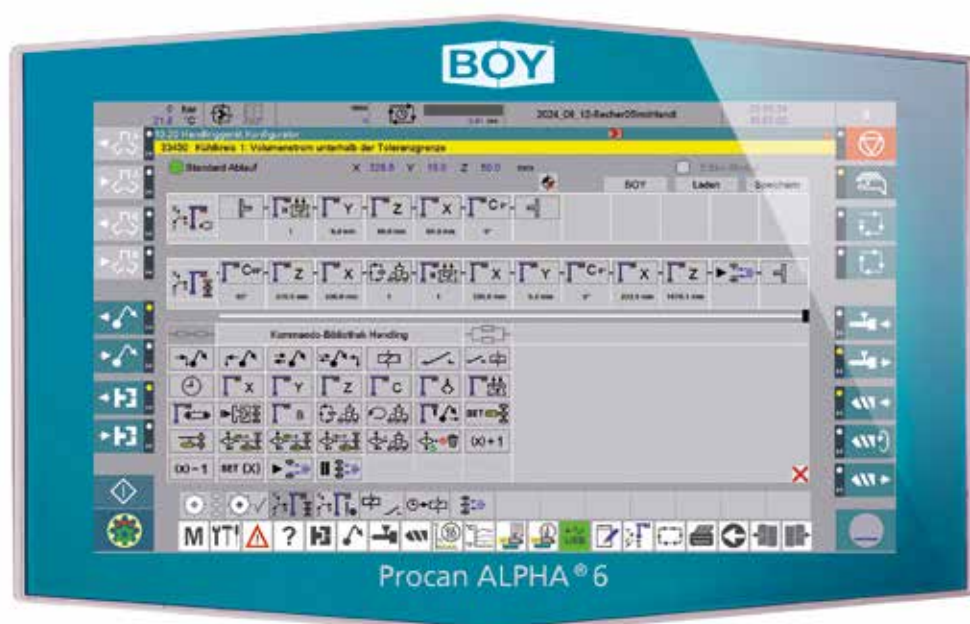
In un mercato caratterizzato da continui cambiamenti, la competitività passa sempre più dalla capacità di coniugare innovazione, affidabilità ed efficienza. La strategia perseguita da Ripress conferma questa direzione: sviluppare tecnologie che rispondano alle reali esigenze dell'industria manifatturiera, mantenendo al centro il valore del servizio, della qualità costruttiva e della collaborazione con il cliente.

ripres.it



BOY 80 ELECTRIC CON ROBOT LR 5: UN'UNICA PIATTAFORMA DI CONTROLLO PER LO STAMPAGGIO AUTOMATIZZATO

Con il sistema di controllo Procan ALPHA® 6, BOY integra il robot LR 5 direttamente nella gestione della pressa, offrendo una piattaforma unificata per automatizzare il processo di stampaggio a iniezione.



di cambio produzione.

Un altro aspetto riguarda la gestione dell'impianto. Tutti gli allarmi, gli avvisi e gli eventi operativi vengono raccolti in un unico registro, offrendo all'operatore una visione completa dello stato della cella. La possibilità di conservare le informazioni relative alla posizione degli assi consente inoltre di semplificare il riavvio della produzione dopo un arresto, riducendo il rischio di collisioni e contribuendo a limitare i tempi di fermo.

Anche l'interfaccia uomo-macchina è stata progettata per rendere più immediato l'utilizzo del sistema. Il robot viene infatti gestito attraverso la stessa interfaccia grafica del controllo Procan ALPHA® 6, con menu e logiche operative identiche a quelle della pressa. Per gli operatori ciò significa una curva di apprendimento più rapida e una programmazione più intuitiva. Dal punto di vista dell'automazione, il sistema permette inoltre di condividere gli ingressi e le

Nello stampaggio a iniezione l'automazione è ormai un elemento imprescindibile per aumentare la produttività, ridurre i tempi ciclo e garantire una qualità costante dei manufatti. Per sfruttare appieno questi vantaggi, tuttavia, non è sufficiente affiancare un robot alla pressa: è necessario che i due sistemi dialoghino in modo continuo e condividano le informazioni di processo. È proprio questa la filosofia alla base del sistema Procan ALPHA® 6, sviluppato da BOY per integrare completamente il robot cartesiano LR 5 nel controllo della pressa a iniezione. Il risultato è una cella produttiva gestita come un unico sistema, in cui macchina e robot operano in maniera coordinata, con vantaggi sia in fase di configurazione sia durante la produzione. L'integrazione consente infatti uno scambio bidirezionale e in tempo reale dei principali parametri di processo, come posizione di apertura dello stampo, tempi ciclo e cinematica dell'espulsore. In questo modo si evita di inserire più volte gli stessi dati, si riduce il rischio di errori di configurazione e si abbreviano le operazioni



CARTA D'IDENTITÀ

Costruttore: **Dr. Boy GmbH & Co. KG**

Macchina: BOY 80 Electric

Sistema di controllo: Procan ALPHA® 6

Robot: LR 5 integrato

Applicazione: stampaggio a iniezione automatizzato con manipolazione del pezzo

Sito web: **www.dr-boy.de**

www.state-tech.it



SCHEDA TECNICA

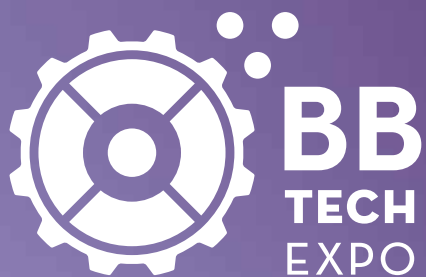
Sistema di controllo	Procan ALPHA® 6
Integrazione	Robot completamente integrato nel controllo macchina
Comunicazione	Scambio dati bidirezionale in tempo reale
Gestione allarmi	Registro centralizzato di eventi e anomalie
Interfaccia	HMI unica per pressa e robot
Automazione	Sincronizzazione con espulsore e stampo, pallettizzazione integrata

uscite programmabili tra pressa e robot, facilitando l'integrazione di sensori, attuatori e altri dispositivi periferici senza ricorrere a hardware dedicato.

Le funzionalità disponibili comprendono procedure di riferimento configurabili anche per gli assi pneumatici, la sincronizzazione dei movimenti del robot con l'espulsore e con l'apertura dello stampo tramite "electronic gearbox", oltre alla possibilità di creare sequenze operative personalizzate per adattare il prelievo del pezzo alle caratteristiche del ciclo di stampaggio. Completa la dotazione una funzione integrata di pallettizzazione, che automatizza le operazioni di fine linea contribuendo ad aumentare il livello complessivo di automazione dell'impianto.

Grazie a questa integrazione, la pressa BOY 80 Electric con robot LR 5 si propone come una soluzione orientata alla semplificazione della gestione della cella produttiva, alla riduzione dei tempi di setup e al miglioramento della continuità operativa.





THE
**BEER &
BEVERAGE**
TECHNOLOGIES
SHOW

**21–23
FEBBRAIO 2027**

FIERA
DI RIMINI



TOGETHER WITH

**BEER &
FOOD**
ATTRACTION

YYY
MIXOLOGY
ATTRACTION

beerandfoodattraction.it

ORGANIZZATO DA

**ITALIAN
EXHIBITION
GROUP**
Providing the future

IN COLLABORAZIONE CON



Ministero degli Affari Esteri
e della Cooperazione Internazionale

ITA
ITALIAN TRADE AGENCY



IN CONTEMPORANEA CON

**International
HoReCa
meeting**
Congress • B2B • Parade

DIVENTA UN ESPOSITORE



Watch the story behind



Heroes at the Heart of Engineering

**We are your Circular Table of Solutions.
We are FIMIC.**

Knights of the melt pumps and guillotines.

Knights of melt filters.

SPA

RMP

ERA

GEM

EP

FPP

GUIL

UnderW

RAS

RPS

FCS

 fimic.it

 [fimic srl](https://www.linkedin.com/company/fimic-srl)

 [fimic srl](https://www.youtube.com/channel/UC...)

 [fimicsrl](https://www.facebook.com/fimicsrl)

 [fimic_srl](https://www.instagram.com/fimic_srl)

FIMIC
ITALIAN MELT FILTER

In partnership with Nordson

FIMIC®

WHERE CIRCULARITY WORKS

RMP

Recycling
Melt
Pump



DAL LABORATORIO ALLA PRODUZIONE: LO SCALE-UP SECONDO MIXRON

Le linee di miscelatori MLV e MLT sono progettate per trasferire le formulazioni sviluppate in laboratorio agli impianti industriali, garantendo controllo del processo, personalizzazione, sicurezza e ripetibilità dei risultati.

Nel settore della trasformazione delle materie plastiche, lo sviluppo di nuovi masterbatch, tecnopolimeri, biopolimeri e materiali riciclati richiede un controllo sempre più accurato delle prime fasi di sperimentazione. La miscelazione non rappresenta infatti una semplice operazione preliminare, ma un processo termomeccanico determinante per l'omogeneizzazione dei componenti e per le caratteristiche finali del materiale.

Uno dei passaggi più delicati per i reparti di Ricerca e Sviluppo è lo scale-up, ovvero il trasferimento di una formulazione messa a punto su un miscelatore da laboratorio a un impianto industriale di capacità molto superiore, mantenendo inalterate le proprietà del compound. Per rispondere a questa esigenza, Mixron ha sviluppato le linee di miscelatori da laboratorio MLV e MLT, progettate per riprodurre su scala ridotta le dinamiche operative delle macchine destinate alla produzione. La gamma comprende cinque taglie, con capacità nominali comprese tra 5 e 100 litri, e si articola in due famiglie tecnologiche dedicate a differenti esigenze di miscelazione.



Lo stand Mixron all'ultima edizione di Plast, con in primo piano, sulla sinistra, il miscelatore verticale Mixron MLV nella versione da 15 litri.

Due tecnologie per differenti formulazioni

La linea Mixron MLV comprende miscelatori verticali destinati alle applicazioni che richiedono un trattamento delicato e, allo stesso tempo, un'elevata omogeneità di polveri, granuli e additivi termosensibili.

La camera di miscelazione è dotata di un sistema integrato di scambio termico, utilizzabile sia per il riscaldamento sia per il raffreddamento. Questa configurazione permette di controllare con precisione la temperatura del batch e di preservare l'integrità dei componenti durante il processo.

La linea Mixron MLT è invece costituita da turbo-miscelatori progettati per le formulazioni che richiedono un elevato apporto di energia meccanica. Le macchine sono indicate, per esempio, per la preparazione di dry blend di PVC, per l'incorporazione di additivi liquidi e per la dispersione di pigmenti e cariche.

Il rapido incremento della temperatura, ottenuto attraverso l'attrito meccanico controllato delle resine, favorisce l'assorbimento degli additivi. La corrispondenza geometrica e prestazionale con i modelli industriali consente inoltre di trasferire più agevolmente le formulazioni dal laboratorio alla produzione.

Configurazioni sviluppate su misura

Uno dei principali elementi distintivi delle linee MLV e MLT è la possibilità di configurare le macchine in funzione delle specifiche esigenze applicative del laboratorio.

La personalizzazione può riguardare gli uten-



I turbo-miscelatori Mixron MLT nelle versioni da 100, 25 e 15 litri.



Particolare della sonda e del circuito di raffreddamento di un miscelatore Mixron MLT.

sili di miscelazione, i materiali costruttivi, le finiture superficiali, i trattamenti e i rivestimenti dei componenti a contatto con il prodotto. Possono inoltre essere adattati il campo di velocità, la potenza dei motori e i principali accessori funzionali, tra cui i sistemi per l'additivazione dei liquidi, gli agitatori, i chopper e i circuiti di raffreddamento della camera di miscelazione.

Questa flessibilità permette di sviluppare configurazioni dedicate alle caratteristiche delle materie prime, ai parametri di processo e agli obiettivi sperimentali del singolo utilizzatore.

Sicurezza anche negli ambienti più critici

Particolare attenzione è riservata alle applicazioni nelle quali vengono trattate polveri potenzialmente esplosive. L'intera gamma MLV e MLT può essere fornita con certificazione ATEX completa, fino alla Zona 20 all'interno della camera di miscelazione.

Questa configurazione consente di effettuare in sicurezza anche le prove che prevedono l'impiego di polveri reattive o caratterizzate da un elevato rischio di formazione di atmosfere esplosive.

Accessibilità e semplicità di gestione

Nella progettazione dei miscelatori Mixron, le prestazioni di processo sono affiancate dall'attenzione all'ergonomia e alla facilità di utilizzo.

Le parti meccaniche, elettriche e di servizio sono facilmente raggiungibili attraverso protezioni e sistemi ad apertura rapida. L'impiego di materiali leggeri e il design compatto consentono inoltre di limitare il peso delle parti rimovibili, semplificando le operazioni di smontaggio e rimontaggio senza rendere necessario l'utilizzo di sistemi di sollevamento o attrezzature specifiche.

Anche il dispositivo di scarico è stato progettato per essere facilmente aperto e smontato, agevolando l'accesso ai componenti interni e le operazioni di pulizia.

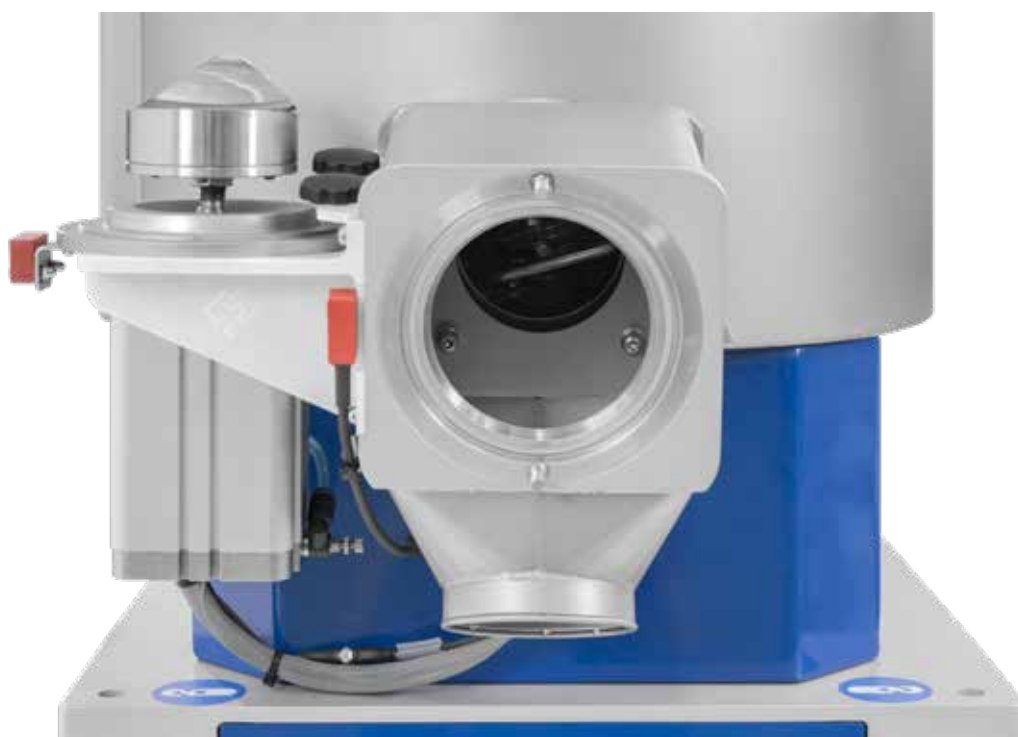
Manutenzione ridotta e affidabilità

La progettazione meccanica delle linee MLV e MLT punta a ridurre il numero dei componenti soggetti a usura o a frequenti regolazioni.

L'eliminazione della trasmissione e lo sviluppo di sistemi di tenuta a manutenzione ridotta permettono di contenere gli interventi ordinari e di semplificare la gestione quotidiana delle macchine da parte degli operatori di laboratorio.

Pulizia rapida tra una prova e l'altra

Nei laboratori che lavorano quotidianamente con formulazioni, colori e polimeri differenti, la pulizia rappresenta una fase essenziale. La presenza di residui provenienti da una lavo-



Dettaglio del dispositivo di scarico, progettato per essere facilmente smontato e agevolare le operazioni di accesso e pulizia.



Camera di miscelazione in acciaio inox, caratterizzata da superfici lisce per rendere più rapide e accurate le operazioni di pulizia.

razione precedente può infatti contaminare il batch successivo e compromettere l'affidabilità dei risultati sperimentali.

Per limitare questo rischio, le camere di miscelazione e gli utensili delle linee MLV e MLT presentano superfici lisce, prive di fessure e spigoli nei quali il materiale potrebbe accumularsi.

I sistemi di smontaggio rapido dell'utensile e del coperchio permettono inoltre di eseguire le operazioni di lavaggio senza ricorrere ad attrezzi complessi. Anche il dispositivo di scarico può essere completamente aperto e smontato, consentendo all'operatore di raggiungere e pulire ogni singolo componente. Queste soluzioni riducono i tempi necessari per il passaggio da una formulazione all'altra e contribuiscono a prevenire fenomeni di contaminazione incrociata.

Controllo digitale e tracciabilità dei test

Alla semplicità meccanica si affianca un sistema di controllo digitale basato su un'interfaccia HMI intuitiva.

L'operatore può monitorare i principali parametri di processo, tra cui la velocità di miscelazione, l'assorbimento di coppia del motore e la temperatura del batch. La funzione di data logging consente inoltre di registrare ed esportare i dati, i grafici e le curve termiche relativi ai diversi cicli di miscelazione.

La disponibilità di queste informazioni favorisce

la tracciabilità delle prove e permette di verificare la ripetibilità dei risultati, due aspetti fondamentali per l'attività dei reparti di Ricerca e Sviluppo.

Uno strumento per accelerare lo sviluppo

Le linee Mixron MLV e MLT sono state sviluppate per avvicinare le attività di laboratorio alle reali condizioni della produzione industriale.

La possibilità di personalizzare la configurazione, il controllo dei parametri di processo, la disponibilità di soluzioni ATEX e la semplicità delle ope-

razioni di pulizia e manutenzione consentono di ridurre i tempi di sperimentazione e di rendere più affidabile il trasferimento delle formulazioni verso impianti di capacità superiore.

In questo modo il miscelatore da laboratorio non è più soltanto uno strumento destinato alla preparazione di piccoli quantitativi di materiale, ma diventa un elemento strategico per accompagnare lo sviluppo di nuove formulazioni dalla fase di ricerca fino alla produzione.

mixron.it



Interfaccia HMI per il monitoraggio e il controllo dei principali parametri del processo di miscelazione.

E-CONTROL CRB

Electric servo
needle control for
LSR moulding



80 ANNI DI INNOVAZIONE PER BAUSANO: IL FUTURO DELL'ESTRUSIONE RIPARTE DA SPHERA

Dagli investimenti in ricerca e sviluppo fino all'intelligenza artificiale con la Suite Sphera: Alessandra Grosso, Chief Marketing Officer di Bausano, racconta il percorso con cui l'azienda sta trasformando il proprio know-how in servizi, consulenza e soluzioni sempre più integrate.

Innovezione, investimenti e tecnologia. Le direttrici lungo le quali si muove Bausano, azienda specializzata nella progettazione e produzione di linee di estrusione per materie plastiche, sono oggi particolarmente chiare. Negli ultimi anni il gruppo ha rafforzato il laboratorio interno, ampliato le attività di ricerca sui materiali e accelerato sul fronte digitale, sviluppando strumenti pensati per accompagnare il cliente lungo tutto il ciclo di vita dell'impianto.

Tra questi rientra Sphera, l'ecosistema digitale che segna l'avvento di un nuovo paradigma produttivo e con cui Bausano si conferma prima Azienda del settore a proporre un'integrazione avanzata dell'intelligenza artificiale nei processi di estrusione. In dettaglio, la suite si compone di due moduli nativi: l'architettura IIoT Pharos e l'evoluta piattaforma AI Ranger. La prima acquisisce e elabora i dati di processo e di macchina in modo continuo: dalle temperature alle pressioni, dalle velocità di rotazione ai consumi energetici, fino agli stati operativi e agli indicatori meccanici, mentre la seconda interpreta queste informazioni, in tempo reale e rispetto alle reali condizioni di esercizio, integrandole con lo storico macchina, i manuali tecnici, le procedure Bausano, oltre che con la documentazione specifica del Cliente.

Un'evoluzione che accompagna Bausano verso il traguardo degli 80 anni e che amplia il perimetro della sua proposta: non più soltanto la fornitura di una linea, ma la costruzione di un progetto su misura, fondato su competenze tecniche, consulenza e collaborazione nel tempo.

Su quali direttrici si concentra oggi l'innovazione di Bausano?

Siamo partiti – spiega Alessandra Grosso – da una domanda precisa: in che modo Bausano può generare un valore realmente distintivo e fare la differenza per i propri clienti?





Un'innovazione esclusivamente meccanica può essere rapidamente replicata o raggiunta dalla concorrenza. Abbiamo quindi scelto di investire su un elemento molto più difficile da riprodurre: mettere a disposizione il patrimonio di competenze maturato in 80 anni di attività, integrandolo con strumenti digitali e nuove modalità di supporto al processo. Negli ultimi anni abbiamo rafforzato in modo significativo l'area interna dedicata alla ricerca e alle attività di laboratorio, dotandoci di strumenti di misura, di un plastografo e di un reometro capillare, oltre che di misuratori di densità e di software di simulazione dei flussi. Questo ci consente di intervenire già nella fase di prevendita, analizzando i materiali e le formulazioni utilizzati dal cliente e valutandone il comportamento di processo. Sulla base dei risultati ottenuti possiamo individuare la soluzione impiantistica più adatta e definire la configurazione ottimale, anche per quanto riguarda la progettazione delle viti.

Quando il progetto si concretizza, siamo così in grado di sviluppare una linea realmente su misura. Il valore aggiunto non risiede soltanto nella macchina, ma nella possibilità di

mettere a disposizione del cliente strumenti, competenze e capacità di analisi per costruire insieme una soluzione specifica, coerente con le sue esigenze produttive.

A questo lavoro sui materiali avete affiancato anche un potenziamento delle soluzioni digitali e IIoT. Come si è evoluta la vostra proposta?

Abbiamo sviluppato ulteriormente le soluzioni IIoT già presenti sulle nostre macchine, partendo da un software di monitoraggio e controllo legato a Industry 4.0 e trasformandolo in una piattaforma scalabile.

Attraverso Pharos possiamo analizzare le variabili di processo più rilevanti in funzione delle esigenze del cliente. Il sistema non è concepito soltanto come uno strumento a bordo macchina, ma come una soluzione a disposizione del management, particolarmente utile per le aziende che gestiscono più linee, anche distribuite in stabilimenti diversi nel mondo.

Pharos consente di centralizzare il monitoraggio della produzione, confrontare le prestazioni degli impianti e avere una visione complessiva dei processi direttamente dai



Alessandra Grosso, Bausano

sistemi aziendali. Può inoltre supportare l'energy manager nell'analisi dei consumi, nella valutazione del ritorno sull'investimento e nell'individuazione dei parametri sui quali

intervenire per migliorare l'efficienza produttiva.

In che modo l'intelligenza artificiale si integra con Pharos e con l'impianto?

Il software di monitoraggio si combina con uno strumento di intelligenza artificiale. Originariamente sviluppato per essere consultabile su richiesta dagli operatori e fornire indicazioni in tempo reale, Ranger è ora in grado di leggere e rielaborare anche i dati raccolti da Pharos, formulando suggerimenti proattivi per il miglioramento del processo. Pharos rappresenta quindi il cuore della raccolta e della gestione del dato, mettendo le informazioni a disposizione degli operatori e del management. Frutto della combinazione di modelli di Generative e Agentic AI, Ranger

le trasforma in indicazioni operative continue, disponibili direttamente a bordo macchina. Non si tratta di una soluzione generalista e addestrata sui contenuti disponibili sul web. È uno strumento proprietario sviluppato e allenato a partire dagli 80 anni di know-how Bausano. A questa base di conoscenze si aggiunge un ulteriore livello di personalizzazione: quando realizziamo un impianto su misura, addestriamo il sistema sulle caratteristiche specifiche della linea e, se il cliente dispone di uno storico dei propri dati, possiamo integrarlo per affinare ulteriormente il modello. Il sistema continua inoltre ad apprendere nel tempo attraverso i parametri di processo raccolti dal software di monitoraggio. In questo modo, alla componente meccanica dell'impianto si affianca una tecnologia digitale

costruita sulla macchina, sul processo e sulle reali condizioni operative del cliente.

Quali vantaggi offre concretamente questo assistente agli operatori?

Uno dei principali vantaggi è la possibilità di rendere la macchina più accessibile anche a operatori con competenze ancora limitate o abituati a lavorare su impianti differenti. Il cambio di tecnologia o di fornitore può rappresentare una barriera, soprattutto quando il personale conosce bene un determinato marchio e teme di dover affrontare un nuovo percorso di apprendimento. A questo si aggiunge la crescente difficoltà, comune a molti mercati, nel reperire operatori specializzati. L'intelligenza artificiale contribuisce a ridurre questa complessità, accompagnando l'operatore nell'avviamento della macchina, spiegandone il funzionamento e fornendo indicazioni su come intervenire nelle diverse situazioni operative. Può inoltre agevolare il lavoro in contesti internazionali, grazie alla possibilità di interagire in più lingue e supportare personale con provenienze e livelli di esperienza differenti.

L'intelligenza artificiale è oggi uno dei temi più ricorrenti nel dibattito industriale. Quali elementi rendono concreta la sua applicazione?

L'intelligenza artificiale è ormai presente in modo trasversale in molti settori e sta entrando progressivamente anche nel mondo delle tecnologie per la produzione. Al di là della definizione utilizzata, però, il punto centrale è capire su quali dati lavora il sistema, come viene addestrato e quale contributo è realmente in grado di offrire al processo. Anche un chatbot può rappresentare uno strumento utile, ma il suo valore dipende dalla qualità delle informazioni su cui è costruito e dalla capacità di restituire risposte coerenti con il contesto applicativo. Nel nostro caso – prosegue Grosso – l'intelligenza artificiale è integrata direttamente nell'impianto e lavora sui dati reali di produzione, unendoli al patrimonio di competenze sviluppato da Bausano. Non si limita quindi a fornire risposte, ma analizza le variabili di processo e restituisce indicazioni operative utili a supportare l'operatore e a migliorare il funzionamento della linea.

Questi strumenti digitali fanno parte della dotazione degli impianti o vengono proposti come optional?

Non li consideriamo semplici optional, ma parte integrante di un servizio più ampio, raccolto nella "Suite Sphera". Il punto, infatti, non è soltanto acquisire una grande quantità di dati, ma riuscire a interpretarli e trasformarli in indicazioni utili per il processo. Con il consenso del cliente, Bausano può ac-



cedere ai dati generati dagli impianti interconnessi e, con cadenza mensile o trimestrale in funzione del pacchetto scelto, analizzarli e formulare proposte di miglioramento. La componente digitale nasce quindi insieme alla macchina ed è pensata per supportare nel tempo l'evoluzione del processo produttivo.

Questo approccio segna anche un'evoluzione del rapporto tra Bausano e il cliente?

Certamente, perché come abbiamo detto oggi il valore non risiede soltanto nella singola innovazione tecnica. Per questo abbiamo scelto di puntare sulla combinazione tra know-how, personalizzazione, digitalizzazione e servizi. Bausano ha sempre sviluppato impianti su misura, ma oggi questo approccio assume una dimensione ancora più consulenziale. Non si tratta più soltanto di fornire una linea, ma di costruire con il cliente un progetto che prosegue nel tempo. La condivisione dei dati, l'analisi delle prestazioni e il supporto continuativo trasformano il tradizionale rapporto tra fornitore e cliente in una collaborazione più stretta e orientata al lungo periodo, in cui Bausano si conferma un partner tecnologico affidabile.

Questo approccio richiede competenze interne e strumenti adeguati. Come vi siete organizzati?

Abbiamo costruito un team in grado di accompagnare il cliente lungo tutte le fasi del progetto, dalla vendita fino allo sviluppo tecnico. Soprattutto nel rapporto con grandi gruppi industriali, non è più sufficiente fornire un impianto: serve una collaborazione continuativa, capace di generare nuovi progetti e soluzioni condivise. Per questo mettiamo a disposizione sia il laboratorio interno sia gli impianti presenti nello showroom. Oggi disponiamo di una linea per tubi, di un impianto dedicato al riciclaggio e di una macchina pilota da laboratorio per testare materiali e formulazioni diverse. L'obiettivo è ampliare progressivamente questa dotazione, anche con una linea per profili, così da validare le soluzioni progettuali prima di definire la configurazione finale dell'impianto.

Nel 2026 Bausano celebra 80 anni. Che significato assume questo traguardo e come avete preparato l'azienda a questa nuova fase?

Gli 80 anni rappresentano un passaggio importante, non soltanto dal punto di vista simbolico. Nel 2025 abbiamo avviato un percorso di rebranding con l'obiettivo di arrivare a questo anniversario con un'immagine rinnovata, ma soprattutto con un diverso modo di pensare e di lavorare. Il cambiamento più profondo è stato culturale. Abbiamo investito nella qualità, creando un nuovo spazio



volto a potenziare le verifiche ispettive degli impianti prima della spedizione, ma anche nella formazione delle persone, nei momenti di confronto interno e nel rinnovamento degli ambienti aziendali.

Bausano – conclude Alessandra Grosso – nasce da una forte cultura artigianale, che resta una parte essenziale della nostra identità. Crescere, però, significa anche evitare che l'esperienza diventi abitudine. Per questo abbiamo lavorato affinché ogni persona si senta parte di un processo più ampio, non

soltanto responsabile di una singola attività o di una singola macchina. Servono competenze sempre più trasversali, maggiore flessibilità e una conoscenza più completa di ciò che accade in azienda. Arrivare a 80 anni, per noi, significa quindi valorizzare tutto ciò che è stato costruito, ma avere ancora la curiosità e il coraggio di cambiare. È questo il modo migliore per dare continuità alla nostra storia e prepararla ai prossimi anni.

bausano.com

IMBALLAGGI IN PLASTICA, AUMENTANO I CONTRIBUTI AMBIENTALI CONAI DAL 1° OTTOBRE 2026

Ritoccati al rialzo tutti i contributi ambientali per gli imballaggi in plastica: il provvedimento punta a sostenere le filiere del riciclo alle prese con costi in aumento e mercati ancora instabili.

Il Consiglio di amministrazione di CONAI ha definito i nuovi valori del Contributo ambientale (CAC) per gli imballaggi in plastica, che entreranno in vigore dal 1° ottobre 2026. La decisione arriva al termine di un confronto con gli operatori della filiera e di un monitoraggio condotto insieme a COREPLA sull'andamento economico e industriale del comparto del riciclo. Secondo CONAI, il settore continua a essere caratterizzato da forte volatilità dei mercati, aumento dei costi di gestione e difficoltà persistenti nel mercato europeo delle materie plastiche riciclate. Sebbene siano emersi segnali di miglioramento nei ricavi derivanti dalle aste per alcune frazioni di materiale, resta elevata la pressione sui costi legata all'aumento dei quantitativi gestiti dal sistema

consortile e alla debolezza della domanda di alcuni materiali riciclati, in particolare quelli appartenenti alle fasce B2 e C.

I nuovi contributi ambientali prevedono aumenti per tutte le fasce: la fascia A1.1 passa da 40 a 51 euro per tonnellata, la A1.2 da 87 a 92 euro, la A2 da 258 a 264 euro. Incrementi più consistenti per le fasce B e C: la B1.1 sale da 219 a 260 euro per tonnellata, la B1.2 da 228 a 304 euro, la B2.1 da 611 a 639 euro, la B2.2 da 724 a 856 euro, la B2.3 da 785 a 917 euro e la fascia C da 790 a 922 euro per tonnellata.

CONAI spiega che l'aumento del CAC è finalizzato a garantire le risorse necessarie per assicurare la continuità delle filiere del riciclo e mantenere un tasso di riciclo pari almeno al 50%,

mentre a livello europeo prosegue il confronto su possibili misure strutturali per rafforzare il mercato delle materie prime seconde.

Le modifiche avranno effetti anche sulle procedure forfettarie e semplificate per l'importazione di imballaggi pieni. Da ottobre 2026 la procedura forfettaria "per tara" sarà pari a 131 euro per tonnellata; la procedura semplificata "a valore" sarà dello 0,25% per i prodotti alimentari e dello 0,11% per quelli non alimentari.

CONAI ha precisato che continuerà a monitorare l'andamento dei mercati e i deficit di filiera per valutare eventuali ulteriori interventi correttivi, mantenendo le consuete logiche di gradualità e preavviso alle imprese.

conai.org



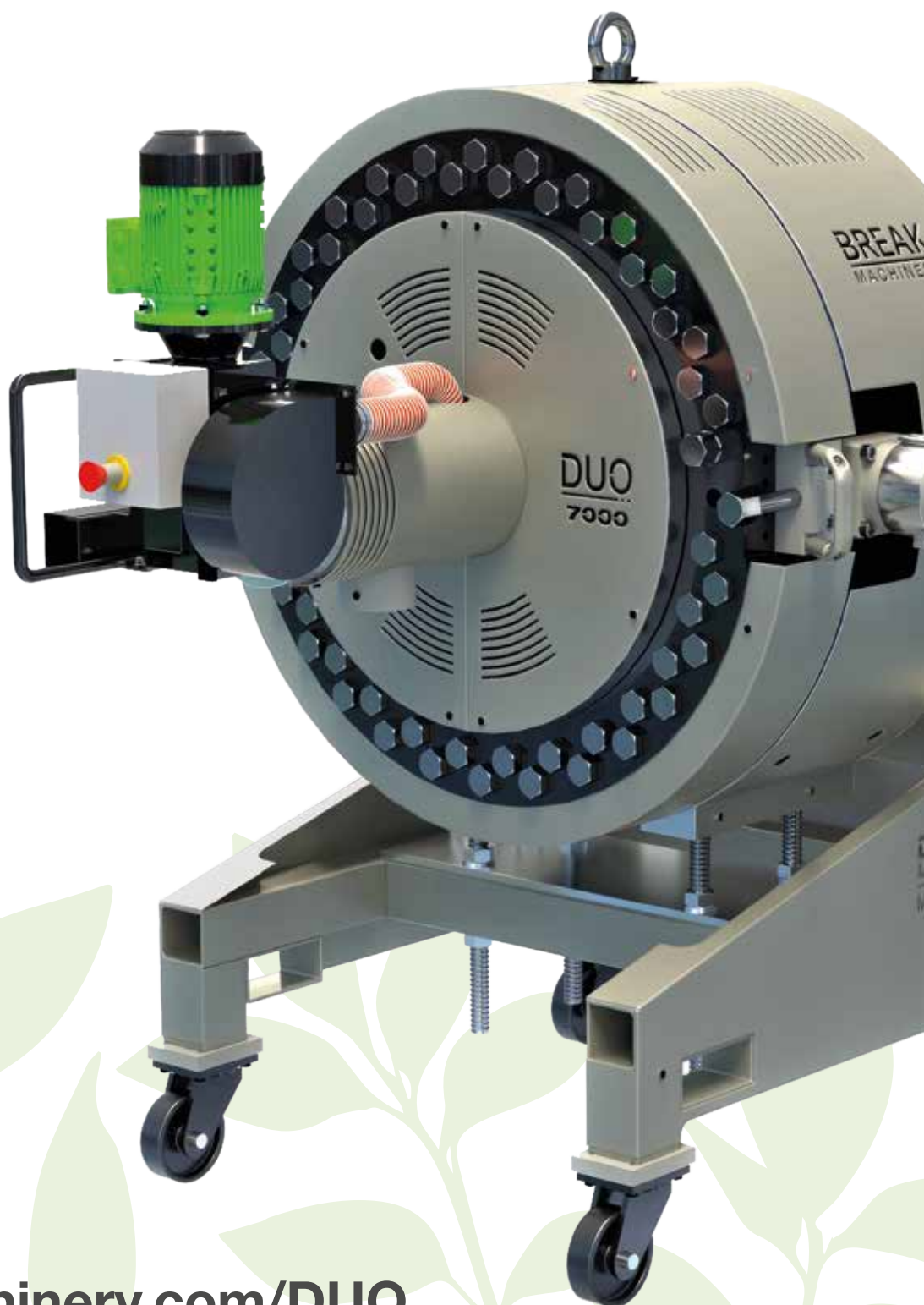
Cambiasfiltri automatici a pressione costante

**Fino al 15% di
contaminazione**

(alluminio, carta, sabbia,
terra, polvere, rame, ecc.)

**Filtrazione
laser**

Fino a 12 ton/h



BreakMachinery.com/DUO

BREAK MACHINERY s.r.l.

Via Martiri della Libertà, 7
35010 Grantorto (PD) Italy
Tel +39 049 9490350
info@breakmachinery.com

GAMMA MECCANICA DOPO PLAST 2026: QUANDO L'INNOVAZIONE SIGNIFICA SEMPLIFICARE IL RICICLO

L'azienda presenta la nuova generazione delle linee SMART e il sistema di taglio TTA, puntando su automazione, efficienza energetica e semplicità d'uso per rispondere alle esigenze del mercato del riciclo.

Il mercato del riciclo delle materie plastiche continua a muoversi in uno scenario complesso e caratterizzato da numerose incertezze. Nonostante questo, secondo Gamma Meccanica iniziano a emergere segnali di ripresa, soprattutto per le aziende che continuano a investire in innovazione e a mantenere un dialogo costante con i propri clienti.

«Negli ultimi anni il mercato ha sofferto, ma dalla fiera K in avanti abbiamo iniziato a vedere alcuni segnali positivi. Alcuni progetti che si erano raffreddati stanno ripartendo e le richieste sono aumentate. In questo momento preferiamo guardare il bicchiere mezzo pieno», afferma Andrea Burini, CEO di Gamma Meccanica. Con questo spirito l'azienda ha partecipato a PLAST 2026, presentando l'ultima evoluzione della propria gamma di linee SMART dedicate alla rigenerazione

delle materie plastiche.

Innovazione orientata alle esigenze del mercato

Per Gamma Meccanica, innovare significa sviluppare tecnologie in grado di rispondere alle esigenze concrete degli operatori del riciclo.

“Oggi il mercato ci chiede qualità costante, risparmio energetico e macchine sempre più semplici da utilizzare. Con questa filosofia abbiamo sviluppato la nuova generazione SMART, progettata per accompagnare gli operatori nella gestione di materiali sempre più complessi, migliorando contemporaneamente produttività, stabilità del processo e facilità d'utilizzo”, spiega Burini.

La linea presentata a PLAST 2026 rappresenta l'evol-



Andrea Burini,
CEO di Gamma Meccanica



luzione delle linee GM COMPAC ed è caratterizzata da trituratore integrato e vite premente, una configurazione che garantisce un'alimentazione ottimale del materiale anche nelle applicazioni più impegnative. La versione SMART combina un layout compatto con prestazioni elevate, raggiungendo produttività fino a 700 kg/h. Grande attenzione è stata riservata anche all'efficienza energetica: i nuovi motori raffreddati ad acqua, il cilindro isolato termicamente e altre soluzioni progettuali consentono di ridurre i consumi mantenendo elevata la stabilità del processo e una qualità costante del granulo prodotto.

Il sistema di dosaggio modulare permette inoltre di gestire con flessibilità granuli, macinati e additivi, semplificando cambi colore e variazioni di produzione. Tra le principali novità figura anche il nuovo software SMART, progettato per automatizzare l'avviamento della linea e assistere l'operatore durante le diverse fasi di lavoro.

"L'intelligenza artificiale e la digitalizzazione stanno entrando anche nel nostro settore. L'obiettivo è fornire agli operatori strumenti che li aiutino a ottenere sempre un prodotto di qualità, semplificando la gestione del processo", sottolinea Burini.

Accanto all'automazione, l'azienda ha investito anche nella sicurezza e nella qualità dell'ambiente di lavoro. I nuovi sistemi di sicurezza intelligenti e le soluzioni per la riduzione delle polveri contribuiscono infatti a rendere la linea più sicura, pulita e confortevole per gli operatori. La stessa configurazione è disponibile

anche in versioni di maggiore capacità, per adattarsi alle diverse esigenze produttive.

TTA, una nuova generazione di sistemi di taglio

Tra le innovazioni presentate in fiera trova spazio anche il nuovo sistema di taglio TTA (Taglio in Testa ad Anello).

Compatto, preciso e particolarmente silenzioso, il sistema riduce il livello di rumorosità di circa 3-4 dB e garantisce un'elevata qualità del granulo grazie a un raffreddamento uniforme e a un tempo di permanenza omogeneo durante il processo.

Il modello esposto, TTA 10, è destinato a produzioni fino a 1.000 kg/h, mentre la versione TTA 30 raggiunge capacità fino a 3.000 kg/h.

Tra i principali vantaggi operativi figurano il raffreddamento uniforme del granulo, la stabilità del flusso durante l'immersione, il cambio rapido della filiera e una gestione semplificata dei ricambi. Compatibile con numerosi polimeri, dall'LDPE al PP, il sistema conferma l'approccio di Gamma Meccanica orientato alla massima flessibilità applicativa.

Un approccio costruito insieme ai clienti

Per Gamma Meccanica la tecnologia rappresenta il risultato di un modello di sviluppo che mette al centro il rapporto con il cliente.

"Il nostro segreto non è uno solo. Gamma nasce come azienda fortemente tecnica, cresciuta lavorando quo-

tidianamente a fianco dei clienti. La flessibilità continua a essere una delle nostre carte vincenti. Un approccio che si traduce in una continua attività di ricerca e sviluppo, negli investimenti nel laboratorio aziendale e nella capacità di adattare le soluzioni alle reali esigenze produttive dei riciclatori", conclude Burini.

In un mercato in cui materiali, normative e richieste evolvono rapidamente, l'azienda continua a puntare su tre elementi chiave: flessibilità, innovazione e collaborazione con il cliente.

PLAST 2026, uno sguardo al futuro

Per Gamma Meccanica l'edizione 2026 di PLAST si è conclusa con un bilancio positivo. La manifestazione ha confermato il proprio ruolo di punto di riferimento per il settore, offrendo l'opportunità di incontrare clienti consolidati, nuovi partner e operatori provenienti da numerosi Paesi.

Particolarmente significativa anche la visita degli studenti degli istituti tecnici durante l'ultima giornata della fiera, un'occasione per avvicinare le nuove generazioni ai temi dell'ingegneria, del riciclo e dell'innovazione industriale.

Per l'azienda, il futuro del riciclo passa non solo attraverso macchine sempre più performanti, ma soprattutto attraverso tecnologie capaci di semplificare il lavoro degli operatori, ridurre i consumi energetici e supportare i clienti in un mercato in continua evoluzione.

gamma-meccanica.it

AMSE
Stretch your limits

OUR SOLUTIONS FOR RUBBER TESTING

www.amse.it
info@amse.it

Strada della Cebrosa 86, Torino
+39 011 2730000

PRODUCTS:

HTC-1 Handheld rubber tack check

P-3 Rubber tack measurement

642 Blow point testing

DSG-2 Density testing for rubber and plastics

TOYOSEIKI



DOVE IL RICICLO CONVENZIONALE SI FERMA, RECY TECHNOLOGIES SUPERA I LIMITI E APRE NUOVE POSSIBILITÀ

Dalle reti da pesca ai film agricoli altamente contaminati, l'azienda sviluppa tecnologie e impianti in grado di valorizzare le frazioni plastiche più difficili da recuperare, trasformando i rifiuti complessi in nuove risorse ad alto valore aggiunto.

Nel riciclo delle plastiche, la vera sfida raramente riguarda i materiali più semplici da trattare. Le difficoltà emergono quando i livelli di contaminazione aumentano, i materiali diventano più complessi da gestire e i sistemi convenzionali raggiungono i propri limiti operativi. È in questo scenario che opera Recy Technologies, azienda specializzata nella progettazione e realizzazione di linee complete di lavaggio e riciclo per rifiuti plastici ad alta contaminazione.

Fondata nel 2010, l'azienda ha sviluppato la propria esperienza proprio nei segmenti in cui il riciclo tradizionale incontra maggiori difficoltà. Reti da pesca contaminate da sale e residui organici, film agricoli ricoperti di terra e sabbia, plastiche flessibili multistrato contenenti adesivi, inchiostri e fibre di carta rappresentano non un problema, ma il punto di partenza di un nuovo processo industriale.

La filosofia aziendale si basa su un principio semplice: il rifiuto del cliente non è il problema, ma l'inizio della soluzione. Un approccio che trova applicazione in un'ampia gamma di materiali, tra cui film in poliolefine, HDPE, PP, PET, pulper waste, Tetra Pak, tessuti non tessuti, reti da pesca, tappeti, moquette e rifiuti tessili.

Alla base di questa strategia vi sono tre elementi fondamentali: una tecnologia brevettata di lavaggio e asciugatura a frizione, una struttura impiantistica modulare scalabile da 500 kg/h fino a 10.000 kg/h e un approccio ingegneristico sviluppato su misura a partire dalle caratteristiche specifiche del materiale da trattare.

Film flessibile: una delle sfide più complesse del settore

Tra tutte le frazioni plastiche, il film flessibile continua a rappresentare una delle sfide più impegnative per il riciclo. La sua leggerezza e bassa densità ne complicano la movimentazione e il trasporto lungo l'intero processo produttivo. Inoltre, tende a trattenere grandi quantità di umidità dopo il lavaggio, ben oltre i livelli compatibili con un'estrusione stabile e una produzione di granulo



di qualità.

A questo si aggiungono elevati livelli di contaminazione derivanti da residui alimentari, adesivi, inchiostri di stampa, oli, grassi e fibre di cellulosa. Nel caso dei film agricoli, il problema è ulteriormente aggravato dalla presenza di grandi quantità di terra e sabbia.

La struttura stessa del materiale rappresenta un'ulteriore criticità. Molti film flessibili sono costituiti da combinazioni multistrato di polimeri differenti o da laminati plastica-alluminio particolarmente difficili da separare e pulire efficacemente. Di conseguenza, una parte significativa dei materiali raccolti non riesce a trasformarsi in riciclato di alta qualità.

L'approccio Recy: frizione, calore ed efficienza

Per affrontare queste problematiche, Recy Technologies ha sviluppato una tecnologia proprietaria di lavaggio e asciugatura a frizione che rappresenta uno degli elementi distintivi della propria offerta.

A differenza dei sistemi tradizionali che richiedono impianti esterni per la produzione di calore e vapore, la tecnologia Recy genera calore direttamente attraverso l'attrito meccanico, raggiungendo temperature fino a 85 °C senza sistemi di riscaldamento aggiuntivi.

Questo approccio consente di ottenere un processo più compatto, efficiente dal punto di vista energetico e particolarmente efficace nella rimozione di contaminanti difficili da eliminare. Inchiostri di stampa, odori persistenti, fibre di carta, adesivi, residui di legno e particelle di alluminio possono essere rimossi senza ricorrere a sostanze chimiche aggressive, con vantaggi sia economici sia ambientali.

Secondo l'azienda, il sistema consente di raggiungere un'efficienza di rimozione dello sporco fino al 99% e una riduzione dei consumi energetici fino al 50% rispetto alle tecnologie convenzionali.

Anche la fase di asciugatura riveste un ruolo cruciale. Grazie alla tecnologia brevettata sviluppata da Recy, l'umidità residua può essere ridotta a meno dello 0,2%, un valore che permette di ottenere una maggiore stabilità nelle successive fasi di estrusione e granulazione.

Questo livello di prestazioni apre inoltre la strada ad applicazioni a più elevato valore aggiunto, comprese, in alcuni casi, applicazioni destinate al contatto alimentare.

Un processo progettato per massimizzare la qualità

La linea di lavaggio per film sviluppata da Recy Technologies segue una sequenza di processo studiata per massimizzare il recupero del materiale e la qualità del prodotto finale.

La prima fase prevede lo stoccaggio e il prelavaggio del materiale, eseguito in modalità umida o secca a seconda del livello di contaminazione. Segue il lavaggio a frizione, durante il quale ca-

lore e azione meccanica lavorano in sinergia per rimuovere le impurità più profonde senza l'impiego di sistemi di riscaldamento esterni.

L'ultima fase è dedicata all'asciugatura, che consente di raggiungere livelli di umidità compatibili con un'estrusione efficiente e con la produzione di granulo di elevata qualità.

Il risultato è un materiale pulito, inodore e privo di contaminanti, pronto per applicazioni downstream più esigenti e in grado di generare un valore economico significativamente superiore.

Modularità e progettazione su misura

Un altro elemento distintivo dell'approccio Recy Technologies è la modularità. Le diverse componenti dell'impianto – dalle unità di lavaggio e asciugatura ai sistemi di separazione, risciacquo, stoccaggio e trasporto – possono essere fornite sia come linee complete sia come aggiornamenti per impianti esistenti.

Questa flessibilità permette ai riciclatori di migliorare le prestazioni delle proprie linee senza dover necessariamente sostituire l'intero impianto.

Con capacità produttive comprese tra 500 e 10.000 kg/h, le soluzioni sviluppate dall'azienda sono in grado di rispondere alle esigenze di realtà di dimensioni molto diverse. Ogni progetto nasce da un'analisi dettagliata del materiale in ingresso, del livello di contaminazione e degli obiettivi finali del cliente.

Oltre i limiti del riciclo tradizionale

In un settore che parla sempre più spesso di economia circolare, Recy Technologies ha costruito la propria reputazione affrontando le problematiche che molti operatori considerano troppo complesse.



Il riciclo del film flessibile rappresenta uno degli esempi più significativi: contaminazione elevata, umidità residua, difficoltà di movimentazione e strutture multistrato ne fanno uno dei flussi più impegnativi da recuperare.

È proprio in questi contesti che l'azienda concentra la propria attività. Il claim "Beyond Limits" sintetizza una precisa visione tecnologica: intervenire laddove il riciclo convenzionale si ferma, trasformando materiali considerati problematici in nuove opportunità di valore per l'industria.

recytechnologies.it



OLTRE IL RICAMBIO: COME EVOLVE IL RUOLO DELL'UNITÀ DI PLASTIFICAZIONE

Materiali riciclati, compound tecnici e nuovi requisiti produttivi stanno trasformando vite e cilindro da semplici componenti di ricambio a elementi strategici per qualità, efficienza e continuità di processo.

Per molti anni l'unità di plastificazione è stata considerata una componente quasi "invisibile" delle presse a iniezione e degli estrusori. Finché la macchina produceva correttamente, vite, cilindro, puntale e sistema di non ritorno richiama l'attenzione soltanto quando l'usura iniziava a compromettere la qualità del manufatto o provocava costosi fermi di produzione.

Oggi questo approccio è cambiato radicalmente. Il gruppo di plastificazione rappresenta infatti il cuore del processo di trasformazione: è qui che il polimero viene trasportato, plastificato, miscelato e preparato prima dell'iniezione nello stampo o dell'estrusione attraverso la filiera. Dalla qualità di questa fase dipendono le caratteristiche del prodotto finale, ma anche la stabilità della produzione, i consumi energetici, i tempi ciclo e la durata dei componenti.

Questa evoluzione ha modificato anche il ruolo delle aziende specializzate nella progettazione e produzione di gruppi di plastificazione. È il caso di Euroviti, azienda italiana fondata nel 1992 e oggi attiva nei principali mercati internazionali con soluzioni dedicate all'estrusione, allo stampaggio a iniezione e al soffiaggio. Nel corso degli anni l'azienda è passata dalla produzione di componenti equivalenti agli originali a un approccio orientato all'analisi del processo produttivo, sviluppando geometrie dedicate, materiali specifici, trattamenti superficiali e servizi di consulenza tecnica. Parallelamente ha costruito un ampio archivio tecnico dedicato ai principali costruttori mondiali e investito nella disponibilità di ricambi a magazzino per ridurre i tempi di fermo macchina. Alla base di questa trasformazione vi è soprattutto l'evoluzione dei materiali polimerici. Negli ultimi anni è cresciuto l'impiego di materiali riciclati post-consumo e post-industriali, biopolimeri, compound caricati con fibre di vetro o minerali e polimeri tecnici destinati ad applicazioni sempre più esigenti. A queste tendenze si aggiungono le normative europee sull'economia circolare, che incentivano l'utilizzo di materia prima riciclata e promuovono processi produttivi più sostenibili.

Dal punto di vista della plastificazione, questi



materiali introducono però nuove criticità. Possono presentare viscosità differenti, contenere impurità o additivi abrasivi e manifestare una stabilità termica inferiore rispetto ai polimeri vergini. Anche lo stesso materiale può comportarsi in modo diverso in funzione della percentuale di cariche, dell'umidità residua, della produttività richiesta o delle condizioni operative della macchina. Diventa quindi sempre più difficile individuare una soluzione standard valida per ogni applicazione.

In questo contesto l'unità di plastificazione assume un ruolo strategico. La geometria della vite, la scelta dei materiali costruttivi, il tipo di cilindro, i trattamenti superficiali e il corretto dimensionamento del gruppo influenzano direttamente l'omogeneizzazione del fuso, la stabilità termica del polimero, la dispersione degli additivi, l'usura dei componenti e la continuità della produzione. L'obiettivo non è soltanto aumentare la durata della vite o del cilindro, ma garantire condizioni di processo ottimali,

riducendo degradazione del materiale, scarti, instabilità produttiva e consumi energetici.

Per rispondere a queste esigenze, anche la progettazione delle unità di plastificazione è cambiata. Se in passato il punto di partenza era quasi esclusivamente il componente da sostituire, oggi l'analisi prende sempre più spesso avvio dal processo produttivo. Famiglia del polimero, contenuto di cariche, temperature di esercizio, velocità periferiche, tempo di permanenza del materiale e obiettivi produttivi vengono valutati nel loro insieme per capire se la configurazione originale rappresenti ancora la soluzione migliore oppure se esistano margini di ottimizzazione.

Secondo l'esperienza di Euroviti, due aziende possono lavorare lo stesso materiale ottenendo risultati molto diversi. Cambiano la macchina, le temperature impostate, le portate produttive, il tipo di stampo o di filiera e persino le caratteristiche del compound. In queste condizioni replicare semplicemente il componente originale non è sempre la scelta più efficace. Una diversa geometria della vite, un sistema di non ritorno





ottimizzato oppure l'impiego di materiali e rivestimenti più idonei possono migliorare l'omogeneizzazione del fuso, aumentare la ripetibilità del processo, ridurre gli scarti e, in alcuni casi, diminuire anche i tempi ciclo.

La personalizzazione non deve tuttavia essere considerata un intervento sistematico. In molte applicazioni la configurazione originale continua infatti a rappresentare la soluzione ottimale. Il valore aggiunto risiede nella capacità di analizzare il processo e stabilire quando sia realmente opportuno intervenire e quando, invece, sia preferibile mantenere il progetto esistente, concentrando gli investimenti solo dove possono produrre benefici tecnici ed economici misurabili.

Sempre più rilevante è anche la scelta dei materiali e dei trattamenti superficiali. Acciai speciali, cilindri bimetallici, riporti antiusura, cromature tecniche, rivestimenti PVD e tecnologie HVOF consentono di aumentare la resistenza all'abrasione e alla corrosione, soprattutto nelle lavorazioni che impiegano polimeri carichi o riciclati. Anche in questo caso non esiste una soluzione universale: la scelta dipende dal materiale lavorato, dalle condizioni operative e dagli obiettivi produttivi.

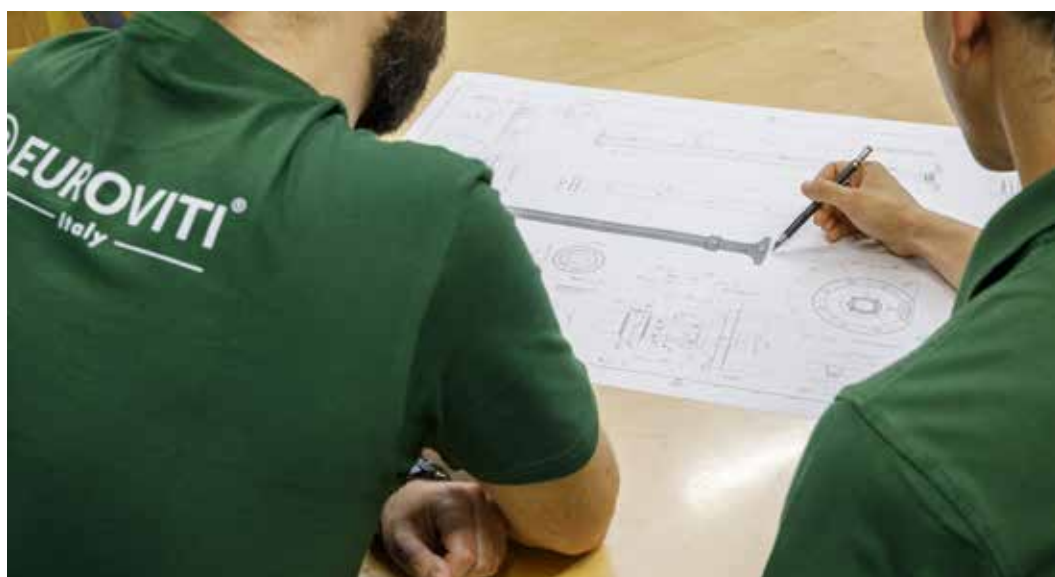
Parallelamente cresce l'interesse verso la rigenerazione dei componenti usurati. Quando le condizioni lo consentono, interventi di ripristino

dimensionale, riporti antiusura, rettifiche e rinnovo dei trattamenti superficiali permettono di recuperare gran parte delle prestazioni originali, prolungando la vita utile di viti e cilindri e riducendo costi, tempi di fermo e consumo di materie prime. Un approccio che rappresenta una concreta applicazione dei principi dell'economia circolare anche nel settore della trasformazione delle materie plastiche.

L'evoluzione dei materiali e dei processi produttivi continuerà a rendere sempre più centrale il

ruolo dell'unità di plastificazione. Da semplice componente di ricambio, oggi rappresenta uno degli strumenti più efficaci per migliorare qualità, efficienza energetica, continuità produttiva e competitività degli impianti. Un cambiamento che riflette l'evoluzione dell'intero settore: non è più il componente al centro dell'attenzione, ma il contributo che può offrire all'ottimizzazione del processo.

euroviti.it



COMPLIANCE 2030: LA QUALITÀ DEL MACINATO COME FATTORE CHIAVE PER IL RICICLO DELLE PLASTICHE

Granulazione, tracciabilità e costanza del materiale diventano elementi centrali per trasformare il riciclo in un processo realmente conforme, efficiente e competitivo.

Con le nuove normative europee e l'avvicinarsi degli obiettivi al 2030, il riciclo delle materie plastiche non si misura più soltanto in termini di quantità recuperata. A diventare centrale è la qualità del materiale riciclato, dalla granulometria alla riduzione delle polveri, fino alla costanza delle prestazioni nei processi produttivi. L'industria delle materie plastiche sta entrando in una nuova fase. Le normative europee che accompagneranno il settore verso il 2030 stanno introducendo requisiti sempre più stringenti in termini di contenuto riciclato, tracciabilità dei materiali, qualità dei processi e prestazioni dei prodotti finiti. Il nuovo quadro regolatorio, guidato da iniziative

come il Packaging and Packaging Waste Regulation, non definisce soltanto tempistiche e percentuali di contenuto riciclato previste per gli imballaggi. Le nuove norme portano infatti l'attenzione anche su aspetti fondamentali come il design for recycling, la riciclabilità degli imballaggi e l'idoneità del materiale riciclato a essere reimpiegato nei processi produttivi. In questo scenario, la qualità del macinato diventa un elemento sempre più strategico. Solo un materiale riciclato con caratteristiche costanti, omogenee e controllate può infatti contribuire concretamente alla conformità normativa e alla competitività delle aziende.

Oltre la quantità: la sfida è la qualità

Per anni il settore ha misurato il successo del riciclo principalmente in termini di volumi recuperati. Oggi, accanto alla quantità, il mercato richiede qualità, costanza e conformità del materiale riciclato. Per essere realmente riutilizzabile nei processi produttivi più avanzati, il materiale riciclato deve possedere caratteristiche qualitative precise: uniformità granulometrica, ridotta presenza di polveri, costanza delle prestazioni e comportamento prevedibile nelle successive fasi di trasformazione. Si tratta di fattori che incidono direttamente sulla produttività degli impianti, sulla qualità del prodotto finito e sulla capacità delle aziende di rispettare



i requisiti normativi e le aspettative dei propri clienti. La conformità normativa del futuro non dipenderà soltanto dalla percentuale di materiale riciclato utilizzata, ma dalla sua effettiva qualità.

Non tutto il macinato è uguale

Da questa consapevolezza nasce la campagna internazionale CMG "Not All Regrind Is The Same". Il messaggio evidenzia una realtà spesso sottovalutata: la granulazione non è soltanto una fase di riduzione dimensionale, ma un processo che influenza direttamente il valore del materiale recuperato. Un macinato di elevata qualità consente di ridurre gli scarti, grazie a una maggiore uniformità del materiale e a minori percentuali di rigetto; migliora le condizioni di processo, contribuendo a ridurre fermate, anomalie operative e variabilità produttiva; aumenta l'efficienza complessiva dell'impianto e permette di ottenere un prodotto finale con migliori prestazioni e maggiore valorizzazione economica.

La risposta CMG alle nuove esigenze del mercato

Da oltre 45 anni CMG sviluppa tecnologie per la riduzione dimensionale delle materie plastiche, supportando aziende attive nei settori dello stampaggio a iniezione, dell'estrusione, del soffiaggio, della termoformatura e del riciclo.

L'esperienza maturata in migliaia di applicazioni industriali ha portato l'azienda a una convinzione precisa: la qualità del macinato rappresenta uno degli elementi chiave per migliorare l'efficienza dell'intero processo produttivo.

Per questo le tecnologie CMG sono progettate per produrre un macinato omogeneo, con ridotta formazione di polveri e caratteristiche costanti nel tempo, contribuendo ad aumentare la qualità del materiale recuperato e la stabilità dei processi a valle.

La Serie Evolution, e in particolare il modello EV 92-220, rappresenta l'espressione più avanzata di questa filosofia progettuale, combinando elevata produttività, riduzione dei consumi energetici e produzione di macinato di qualità superiore.

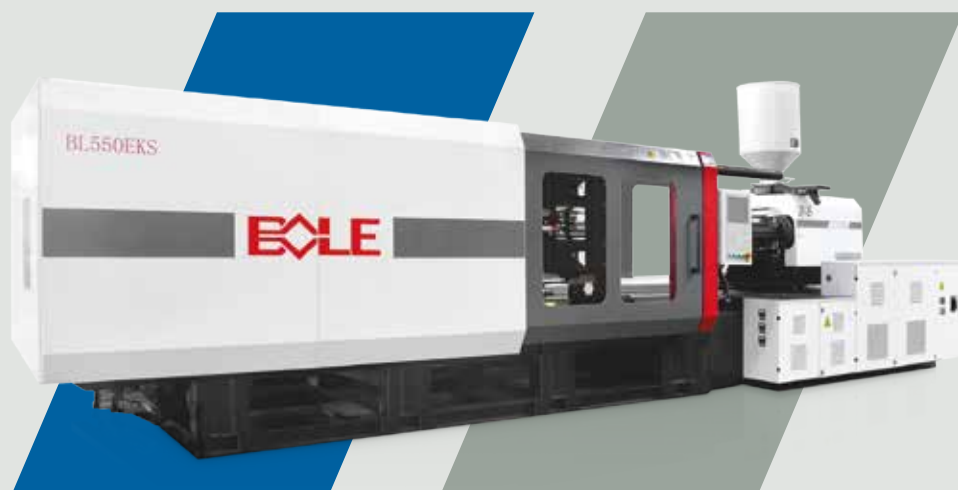
Compliance e competitività: due obiettivi che convergono

Le normative europee stanno accelerando la transizione verso un'economia sempre più circolare. Per le aziende del settore plastico, questo significa dover garantire non soltanto la presenza di materiale riciclato nei propri processi, ma anche la sua qualità, tracciabilità e ripetibilità nel tempo.

In questo scenario la granulazione assume un ruolo centrale. CMG si propone come partner tecnologico capace di trasformare questa fase del processo in un vantaggio competitivo concreto, aiutando riciclatori e trasformatori a prepararsi alle sfide del 2030 attraverso processi più efficienti, materiali di qualità superiore e una maggiore capacità di rispondere ai requisiti normativi futuri.

Perché il futuro del riciclo non dipenderà soltanto da quanto materiale verrà recuperato, ma dalla qualità con cui sapremo recuperarlo.

cmg-granulators.com



arcomachinery
macchinari industriali

Importazione e distribuzione per l'Italia di macchinari industriali



PRESSE
STAMPAGGIO
INIEZIONE



INSTALLAZIONE



ASSISTENZA
TECNICA

Costruttore



Piazza Vittoria 8
CAMPOSAMPIERO - PD - Italy
T +39 366 626 2301
info@arcomachinery.it

arcomachinery.it

PLAST 2026, CHIMAR RACCONTA L'EVOLUZIONE DEL COLORE TRA DESIGN E SOSTENIBILITÀ

La partecipazione alla fiera ha messo in luce il progetto di Color Forecasting sviluppato con JoeVelluto e Re_Texture, la soluzione che valorizza il polverino da pneumatici fuori uso trasformandolo in una nuova superficie materica.

La partecipazione di Chimar a PLAST 2026 ha rappresentato molto più della presenza a una delle principali manifestazioni internazionali dedicate all'industria delle materie plastiche e della gomma. È stata l'occasione per raccontare un percorso di evoluzione aziendale che negli ultimi anni ha coinvolto ogni aspetto dell'impresa: dalla ricerca e sviluppo alla comunicazione, fino all'innovazione di prodotto e alla collaborazione con il mondo del design.

Lo stand Chimar ha accolto durante i quattro giorni di manifestazione numerosi clienti storici, nuovi contatti provenienti dai principali mercati europei e operatori interessati a conoscere un'azienda che continua a investire nella costruzione di valore attraverso competenze, tecnologia e visione.

L'affluenza registrata e il livello delle conversazioni sviluppate hanno confermato come il mercato stia ricercando partner capaci non solo di fornire masterbatch e pigmenti predisposti ad alte prestazioni, ma anche di offrire supporto progettuale, consulenza e strumenti concreti per differenziare i prodotti attraverso il colore.



Uno degli elementi più apprezzati dell'intera partecipazione è stato lo stand, progettato per rappresentare in modo coerente la nuova identi-

tà del marchio Chimar. Un ambiente essenziale, contemporaneo e fortemente orientato alla valorizzazione dei materiali, nel quale il colore è diventato il principale elemento narrativo.

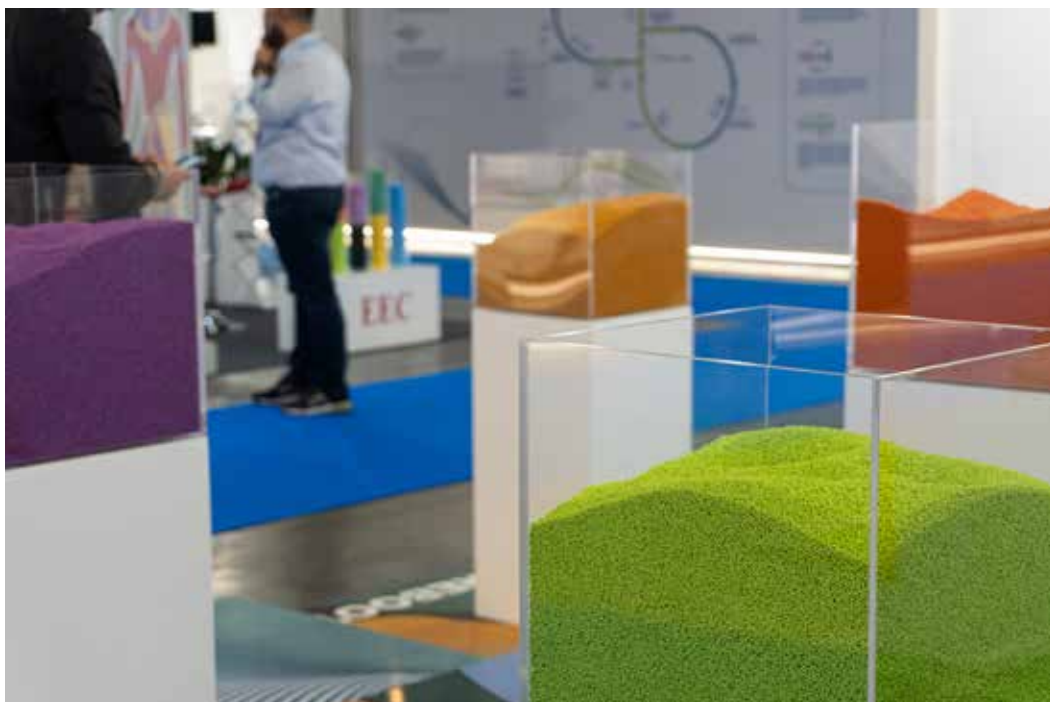
Ogni dettaglio dello spazio espositivo è stato pensato per raccontare l'evoluzione della comunicazione aziendale, oggi sempre più integrata con la strategia di business. Lo stand non si è limitato a esporre prodotti, ma ha raccontato una filosofia aziendale nella quale innovazione, ricerca, competenza tecnica e cultura del progetto convivono in un'unica visione.

Questo importante investimento nella comunicazione rappresenta il naturale completamento degli investimenti che Chimar continua a destinare alla ricerca e sviluppo, ai laboratori, alle tecnologie di controllo qualità e alla creazione di nuove soluzioni per il mercato delle materie plastiche.

Tra le principali novità presentate in fiera ha riscosso grande interesse il progetto di Color Forecasting sviluppato insieme allo studio di design JoeVelluto.

Nato dall'incontro tra il know-how tecnico di





Chimar e l'approccio progettuale dello studio, il progetto propone una nuova interpretazione del colore all'interno dell'industria delle materie plastiche. Non semplicemente una raccolta di tonalità, ma uno strumento capace di anticipare le evoluzioni estetiche, culturali e sociali che influenzeranno i prodotti dei prossimi anni.

Attraverso un'approfondita ricerca sui trend emergenti sono stati individuati scenari cromatici che interpretano i cambiamenti della società, trasformandoli in palette, finiture e combinazioni pensate per diversi settori applicativi, dall'arredamento all'outdoor, dal casalingo all'industria. Il progetto è stato presentato attraverso una Design Box contenente campioni fisici, materiali e indicazioni progettuali, consentendo ai visitatori di toccare con mano come il colore possa diventare uno strumento strategico di innovazione.

Designer, produttori e trasformatori hanno accolto con entusiasmo questa iniziativa, riconoscendone il valore come supporto concreto allo sviluppo di nuovi prodotti e alla costruzione di collezioni sempre più coerenti con le esigenze del mercato.

L'altra grande protagonista di PLAST 2026 è stata Re_Texture, la nuova soluzione sviluppata da Chimar che interpreta in maniera concreta il tema dell'economia circolare applicata al design.

Re_Texture nasce dalla valorizzazione dei Pneumatici Fuori Uso (PFU), attraverso l'integrazione di polverino di gomma riciclata all'interno del masterbatch. Il risultato è un materiale capace di conferire alla superficie un particolare effetto materico, trasformando un materiale di recupero in un nuovo linguaggio estetico.

La soluzione permette di ottenere superfici con

una texture distintiva mantenendo elevate caratteristiche di lavorabilità e prestazioni tecniche, offrendo ai produttori un'opportunità concreta per sviluppare articoli nei settori dell'arredo, dell'outdoor e del design industriale con un forte contenuto di innovazione e sostenibilità.

Durante la manifestazione Re_Texture ha suscitato particolare curiosità sia tra i clienti già consolidati sia tra nuovi interlocutori, dimostrando come il mercato stia evolvendo verso materiali capaci di unire performance, qualità estetica e attenzione all'economia circolare.

La possibilità di osservare e toccare direttamente i campioni ha consentito ai visitatori di apprezzare il valore aggiunto della soluzione, generando numerose richieste di approfondimento tecnico e di campionature per futuri sviluppi applicativi. L'intera partecipazione fieristica ha inoltre confermato il ruolo sempre più centrale della ricerca e sviluppo all'interno della strategia aziendale. Per Chimar innovazione significa investire costantemente nello sviluppo di nuove formulazioni, nell'ampliamento delle competenze tecniche, nell'analisi delle esigenze dei trasformatori e nella collaborazione con designer, università e partner tecnologici.

Questa filosofia permette all'azienda di anticipare le richieste del mercato e di proporre soluzioni che non rispondono esclusivamente alle prestazioni tecniche richieste, ma contribuiscono anche alla costruzione del valore percepito del prodotto finale.

PLAST 2026 ha rappresentato anche un'importante occasione per consolidare le relazioni con clienti storici che da anni scelgono Chimar come partner per lo sviluppo delle proprie colorazioni. Gli incontri hanno confermato la fiducia costruita nel tempo e hanno permesso di confrontarsi sui nuovi progetti, sulle esigenze dei diversi mercati e sulle future opportunità di collaborazione.

Parallelamente, il numero di nuovi contatti qualificati raccolti durante la manifestazione testimonia la crescente riconoscibilità del marchio anche a livello internazionale e l'interesse verso un'azienda che continua a distinguersi per affidabilità, competenza e capacità di innovare.

L'esperienza di PLAST 2026 conferma quindi una direzione ben precisa: Chimar non interpreta il colore come semplice elemento estetico, ma come leva di innovazione, progettazione e competitività.

L'azienda continua a investire con convinzione in ricerca e sviluppo, marketing, comunicazione e collaborazioni multidisciplinari, nella consapevolezza che il futuro del settore passerà sempre più dalla capacità di integrare tecnologia, sostenibilità, design e cultura del colore.

Con questa visione, Chimar prosegue il proprio percorso di crescita, mettendo l'innovazione al centro di ogni scelta strategica e confermandosi un partner capace di accompagnare i trasformatori delle materie plastiche nello sviluppo dei prodotti di domani.

chimar.eu



SUMITOMO (SHI) DEMAG: SOLUZIONI ELETTRICHE PER IMBALLAGGIO, OTTICA E MEDICALE

In collaborazione con technotrans, Sumitomo (SHI) Demag dimostrerà alla Fakuma 2026, nel padiglione B1, stand 1103, come sia possibile ottenere soluzioni di produzione ad alte prestazioni ed economicamente efficienti grazie all'interazione tra pressa a iniezione, stampo, controllo della temperatura, raffreddamento e materiale.

I requisiti dei moderni processi di stampaggio a iniezione sono in continuo aumento, mentre le applicazioni diventano sempre più complesse. Oggi, il successo dei progetti dipende quindi da una stretta collaborazione tra partner tecnologici specializzati», spiega Anatol Sattel, CSO di Sumitomo (SHI) Demag. «A Fakuma dimostreremo come il coordinamento ottimale di tutte le componenti del processo possa migliorare contemporaneamente produttività, qualità e sostenibilità».

Per la prima volta: produzione ad alte prestazioni di tappi per bevande su una IntElect S

Uno dei punti salienti dello stand congiunto è la produzione di tappi per bevande su una IntElect S 280. La pressa a iniezione IntElect produce i tappi utilizzando uno stampo a 48 cavità di HTW, dimostrando le prestazioni e la ripetibilità della propria tecnologia di azionamento elettrico in una classica applicazione di imballaggio ad alta produttività, consumando al contempo meno energia.

L'esposizione sottolinea inoltre l'importanza di un approccio globale al processo. technotrans garantisce il raffreddamento dello stampo e della macchina con

un refrigeratore compatto weco 85 raffreddato ad aria che utilizza il propano (R290) come refrigerante naturale e una pompa ad alta pressione affidabile dal punto di vista del processo. Enesty fornisce i circuiti di raffreddamento tramite il proprio sistema di gestione dell'acqua Orca Plus, mentre Eisbär contribuisce al raffreddamento dei tappi e alla deumidificazione dell'area dello stampo. Il materiale lavorato è fornito da TotalEnergies ed è già stato utilizzato con successo in precedenti applicazioni espositive di Sumitomo (SHI) Demag.

Componenti trasparenti con eccellente qualità ottica

Su una IntElect 75, Sumitomo (SHI) Demag presenterà la produzione di una scatola per carte trasparente in policarbonato (PC). La combinazione di elevata dinamica e velocità della macchina IntElect garantisce precisione e ripetibilità senza compromessi per questa applicazione esigente. L'attenzione è rivolta alla riduzione delle tensioni interne attraverso un controllo variotermico intelligente della temperatura dello stampo fornito dai partner technotrans, Contura e CycleTemp. Il prelievo dei pezzi è gestito dal robot SAM-C sviluppato internamente da Sumitomo (SHI) Demag, che si

distingue grazie al suo design compatto e al software ottimizzato per lo stampaggio a iniezione con programmazione low-code.

Soprattutto nel caso delle materie plastiche trasparenti, i requisiti ottici spesso rappresentano una sfida maggiore rispetto alla sola precisione dimensionale. Anche le sollecitazioni interne più lievi possono causare effetti di birifrangenza, opacità o distorsioni ottiche.

La soluzione presentata utilizza una gestione mirata della temperatura durante l'intero ciclo di stampaggio a iniezione.

Competenza nel settore della tecnologia medica

Oltre alle esposizioni presso il proprio stand, Sumitomo (SHI) Demag sarà presente anche presso diversi stand di partner.

Presso lo stand di Micro Automation (Padiglione A5, Stand A5-5117), una IntElect S 130 produce tappi in polipropilene (PP). L'applicazione con stampo a 96 cavità mette in evidenza la precisione, la stabilità di processo e la ripetibilità delle macchine completamente elettriche nella produzione di prodotti medicali complessi.

Presso lo stand di Nexus Molds (Padiglione A4, Stand A4-4228), una macchina IntElect 130 LSR produce una valvola per applicazione medica in gomma siliconica liquida (LSR). Questa applicazione sottolinea la competenza di Sumitomo (SHI) Demag nella lavorazione sofisticata dell'LSR e nella produzione di componenti di alta qualità per i mercati regolamentati della tecnologia medica.

Le partnership tecnologiche come chiave del successo

Le prestazioni dei moderni processi di stampaggio a iniezione non dipendono più esclusivamente dalla macchina stessa. Solo attraverso la stretta interazione tra costruttori di macchine, produttori di stampi, specialisti di apparecchiature periferiche e fornitori di materiali è possibile ottenere la stabilità di processo, l'efficienza e la qualità dei pezzi che i trasformatori si aspettano oggi.

italy.sumitomo-shi-demag.eu



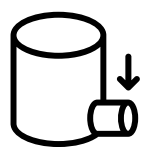


MIXACO®

Alimentiamo i
tuoi processi,
ispiriamo
il tuo **successo**



Omogeneizzazione,
bagnatura,
colorazione,
riscaldamento,
agglomerazione,
incollaggio, ecc.



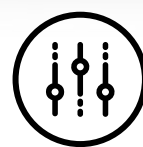
Uscita
sagomata e
quindi priva di
spazi morti



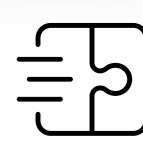
Aspirazione
integrata per
una perfetta
evacuazione di
polvere/umidità



Raffreddamento
ad acqua nella
vasco e nel
coperchio



Strumenti di
miscelazione
multistadio per
un elevato attrito
e una perfetta
omogeneità



Opzioni aggiuntive
come versione ATEX,
pesatura, iniezione,
manutenzione remota,
ecc.

MIXACO

Dr. Herfeld GmbH & co. KG
Niederheide 2 - 58809 Neuenrade -
Germania
Tel. +490239209644-0
info@mixaco.de

DE AMICI Srl

Via Pietro Calvi 19 - 20129 Milano -
Italy
Sales Director Ing. Roberto Atesini
Tel. 0039 334 250596
atesini@deamici.com
www.deamici.com

MIXACO.COM

 **made in
germany**



SYENSQO E BUCCI COMPOSITES INSIEME PER ACCELERARE LA PRODUZIONE AUTOMOTIVE

Accordo di licenza per l'implementazione della tecnologia Double Diaphragm Forming di Syensqo e la qualificazione congiunta di materiali innovativi per componenti destinati agli OEM.



due aziende, Bucci Composites integra la propria esperienza nella produzione di materiali compositi con la tecnologia DDF per qualificare i sistemi di resine innovative sviluppati da Syensqo per le applicazioni nel settore automobilistico.

“La firma della licenza della tecnologia DDF di Syensqo e la collaborazione nella qualificazione dei materiali ci consentono di rafforzare ulteriormente le nostre competenze e di rispondere alla crescente esigenza degli OEM di produrre volumi sempre maggiori di componenti strutturali, elementi di carrozzeria, involucri per batterie e numerose altre applicazioni”, ha dichiarato Andrea Bedeschi, Managing Director di Bucci Composites.

Gaurav Unni, Global Sales Leader Automotive Composites di Syensqo, ha aggiunto: “Questo accordo dimostra il valore dell'integrazione della nostra tecnologia proprietaria DDF con gli avanzati sistemi prepreg, al fine di rendere la produzione di componenti compositi più rapida ed economicamente più efficiente”.

syensqo.com

Syensqo, società attiva a livello mondiale nel settore dei materiali avanzati, ha annunciato una partnership con Bucci Composites, azienda specializzata nella progettazione e produzione di componenti strutturali in materiali compositi. L'accordo prevede la concessione in licenza della tecnologia Double Diaphragm Forming (DDF) di Syensqo e la qualificazione congiunta di materiali innovativi per la produzione di componenti destinati ai principali costruttori automobilistici.

La tecnologia DDF consente la formatura e lo stampaggio di materiali compositi termoindurenti attraverso un processo altamente automatizzato in un'unica fase, permettendo di ottenere componenti di elevata qualità e ripetibilità e riducendo significativamente la durata del ciclo produttivo. La soluzione contribuisce inoltre a contenere il costo complessivo del componente, semplificando la logistica, migliorando la precisione dei pezzi e ottimizzando gli investimenti di capitale grazie all'integrazione con infrastrutture produttive già esistenti.

Forte di una collaborazione pluridecennale tra le



PLASMARE INSIEME UN FUTURO SOSTENIBILE: PARTNERSHIP TRA COVESTRO E IL TEAM SONNENWAGEN

Main sponsor dal 2018, Covestro conferma il proprio impegno al fianco del Team Sonnenwagen Aachen per accelerare l'innovazione nella mobilità solare sostenibile.

Covestro lancia un forte segnale a favore di un futuro sostenibile estendendo per altri due anni la propria partnership con il Team Sonnenwagen Aachen. Il produttore di materiali polimerici sostiene l'iniziativa studentesca sin dalla sua fondazione nel 2017 e, dal 2018, ne è sponsor principale e partner tecnologico. Questo supporto contribuisce direttamente allo sviluppo di innovative auto da corsa solari. Il team compete con questi veicoli in competizioni internazionali, tra cui la World Solar Challenge, una gara di 3.000 chilometri attraverso l'outback australiano considerata la sfida più impegnativa del settore.

"Per me non c'è nulla di più entusiasmante che vedere innovazione e responsabilità nella loro forma più pura, e il Team Sonnenwagen rappresenta esattamente questo," sottolinea il dott. Thorsten Dreier, Chief Technology Officer di Covestro.

"Dal 2018 ci ispirano perché in loro riconosciamo lo stesso spirito che vediamo nei nostri partner, nei clienti e in noi stessi: persone che vanno avanti quando altri esitano, che accelerano la transizione verso un futuro più circolare e climaticamente neutro e che generano un impatto concreto. Siamo orgogliosi di essere stati il loro main sponsor e partner per tutti questi anni e siamo entusiasti di continuare a superare i limiti insieme verso un futuro sostenibile."

Nassim Lagrou, studente della RWTH Aachen University e nuovo team leader del Team Sonnenwagen, condivide lo stesso entusiasmo: "Siamo incredibilmente orgogliosi che Covestro continui a far parte del nostro percorso. Nel corso degli anni si è dimostrata molto più di uno sponsor: è un partner eccellente che mette a disposizione soluzioni materiali e competenze di alto livello. Ogni volta che abbiamo affrontato una sfida, Covestro è stata al nostro fianco. Non solo con materiali ed expertise, ma come persone che condividono davvero la nostra passione per il Sonnenwagen. Si tratta di vincere insieme e di condividere la stessa missione, passione e gli stessi valori. Questo per noi significa moltissimo."



Una partnership di successo con risultati consolidati

La collaborazione tra Covestro e il Team Sonnenwagen vanta un importante storico di successi: Campioni europei nel 2022 all'iLumen European Solar Challenge di Zolder, vincitori della Italian Solar Challenge a Imola, oltre a ulteriori podi all'European Solar Challenge 2024. Con l'attuale vettura solare, "Covestro Æthon", il team ha proseguito su questa scia di successi, ottenendo un risultato di rilievo con il quarto posto alla World Solar Challenge 2025 e stabilendo un nuovo record di squadra nelle qualifiche.

Più di dieci diversi materiali Covestro sono impiegati nella Æthon. Tra i principali figurano il più sostenibile Vulkollan® a bilanciamento di massa, utilizzato per l'assorbimento degli urti tra batteria e carrozzeria, e Makrolon® TC, un policarbonato termoconduttivo impiegato per la regolazione della temperatura della

batteria.

A questi si aggiunge un rivestimento a basso consumo di risorse che polimerizza a temperatura ambiente, insieme a un sedile realizzato con schiuma per sedili automobilistici riciclata chimicamente, che unisce comfort e sostenibilità. Ulteriori materiali sono utilizzati in componenti come la cupola del cockpit, la scocca esterna, i fari, il sedile e il volante.

Per il neonato Team Sonnenwagen, il prossimo appuntamento è già fissato: il 19 e 20 settembre il team parteciperà all'European Solar Challenge di Zolder, in Belgio, con l'obiettivo di conquistare nuovamente il podio. La costruzione del nuovo Sonnenwagen inizierà in autunno. Con questa nuova vettura, il team si presenterà alla World Solar Challenge in Australia nel 2027, con il chiaro obiettivo di competere nuovamente per la vittoria.

covestro.com

PROMIX SOLUTIONS E STC SVILUPPANO UN'ERBA SINTETICA PIÙ FOLTA E LEGGERA

La tecnologia Promix Microcell consente di aumentare del 10-20% il volume dei filamenti oppure di ridurre, a parità di densità del manto, l'impiego di materia prima plastica.

Promix Solutions AG e STC Spinnzwirn GmbH hanno sviluppato un nuovo processo per la produzione di filamenti destinati all'erba sintetica, caratterizzati da maggiore volume e da una struttura microcellulare uniforme. L'erba sintetica trova oggi applicazione non soltanto nei campi sportivi, ma anche in complessi alberghieri, aree ricreative e spazi verdi. Rispetto all'erba naturale richiede una manutenzione ridotta e un minore consumo di acqua, un vantaggio particolarmente rilevante in un contesto segnato dalla crescente scarsità delle risorse idriche. La collaborazione tra Promix Solutions, con sede a Winterthur, in Svizzera, e STC Spinnzwirn, azienda tedesca specializzata in linee di estrusione, punta ora a rendere i tappeti sintetici più densi, mantenendo invariata la produttività degli impianti.

Filamenti più voluminosi grazie alla struttura microcellulare

Le linee di estrusione di STC vengono utilizzate per produrre nastri e filamenti in poliolefina destinati alla realizzazione dei fili d'erba sintetica. Dopo l'estrusione, i materiali vengono raffreddati in un bagno d'acqua, stirati meccanicamente, sottoposti a trattamento termico e infine avvolti su bobine. In una fase successiva, denominata tufting, le fibre vengono inserite in un tessuto di supporto per formare il tappeto erboso. La densità finale dipende dal numero e dallo spessore dei filamenti utilizzati. Il nuovo processo integra nelle linee di STC la tecnologia Promix Microcell. Durante l'estrusione viene introdotta nel polimero fuso una quantità controllata di anidride carbonica o azoto. Il gas e il melt vengono quindi miscelati e omogeneizzati attraverso un sistema specifico di miscelazione e raffreddamento, che permette di ridurre e stabilizzare la temperatura della massa fusa. Quando il materiale lascia la filiera, all'interno delle fibre si formano celle di dimensioni micrometriche, distribuite in maniera uniforme. Il controllo della struttura cellulare rappresenta un passaggio essenziale, poiché i filamenti devono essere successivamente sottoposti a un fattore di stiro compreso tra 4 e 10 senza subire rotture.

Meno materia prima a parità di densità

La tecnologia Promix Microcell può essere integrata nelle linee di filatura STC senza modificare la

produttività. A seconda delle dimensioni dell'impianto, le linee possono produrre da 100 a 600 kg di fibra all'ora.

I filamenti ottenuti attraverso il nuovo processo risultano più spessi del 10-20% rispetto a quelli prodotti con sistemi convenzionali. Durante il tufting, questo incremento consente di realizzare un manto più folto oppure, mantenendo la stessa densità, di ridurre del 10-20% il consumo di materia prima.

La struttura microcellulare modifica inoltre leggermente l'aspetto e la superficie dei filamenti. Le celle situate in prossimità dello strato esterno generano una texture più ruvida al tatto e leggere variazioni nella tonalità del verde, contribuendo a rendere l'erba sintetica più simile a quella naturale.

Qualora si desideri mantenere una superficie completamente uniforme, è possibile applicare mediante coestrusione uno strato esterno compatto e privo di celle.

Proprietà meccaniche simili alle fibre convenzionali

Le prove condotte sui filamenti hanno evidenziato differenze contenute tra le proprietà meccaniche delle fibre microcellulari e quelle delle fibre compatte.

Nel caso di un monofilamento in LLDPE con dimensioni di circa 1,5 x 0,25 mm, la fibra convenzionale presenta una resistenza alla trazione di 1,7 cN/dtex e un allungamento a rottura dell'81%. La fibra con struttura microcellulare raggiunge invece valori pari rispettivamente a 1,5 cN/dtex e al 75%.

Nonostante i risultati ottenuti, la tecnologia non viene ancora utilizzata per i campi da calcio, dove i requisiti di resistenza all'usura sono particolarmente elevati. Per rispondere a questa esigenza, le aziende stanno sperimentando l'incapsulamento della struttura microcellulare all'interno di uno strato esterno compatto prodotto con tecnologia convenzionale.

Nuove applicazioni per le fibre sintetiche

La tecnologia può contribuire a ridurre il consumo di plastica e i costi di produzione dei tappeti sintetici. Promix Solutions e STC stanno inoltre valutando ulteriori applicazioni nell'ambito delle fibre in poliestere, polipropilene e poliammide.

In prospettiva, il processo potrebbe essere impiegato per produrre tappeti, tessuti e capi di abbigliamento caratterizzati da una maggiore densità oppure da un peso inferiore.

promix-solutions.com



OR.P. PRESENTA E-CONTROL CRB

Nel panorama dello stampaggio di silicone liquido LSR, e-control CRB è il primo sistema cold deck (canale freddo ad ago) con movimentazione completamente elettrica sviluppato in Italia per applicazioni LSR.



Frutto di mesi di intensa attività di ricerca e sviluppo, e-control CRB nasce con l'obiettivo di superare i limiti dei sistemi tradizionali pneumatici, introducendo un controllo più accurato e ripetibile della movimentazione degli aghi. Il passaggio alla tecnologia elettrica consente infatti una gestione estremamente precisa delle fasi di apertura e chiusura, riducendo le variabilità di processo e migliorando la qualità del manufatto finale", ha spiegato l'azienda.

Uno dei principali vantaggi – viene confermato – del nuovo sistema è la possibilità di regolare in modo puntuale parametri critici come posizione e sincronizzazione degli aghi, permettendo una perfetta ottimizzazione del riempimento e una significativa riduzione degli scarti. Questo si traduce in una maggiore stabilità produttiva, soprattutto nelle applicazioni più complesse e ad alto valore aggiunto, dove il controllo del flusso di materiale è determinante.

Il sistema è stato progettato per rispondere alle esigenze dei principali settori applicativi LSR, tra cui medicale, automotive, elettronica, baby care e articoli tecnici di precisione, dove qualità e ripetibilità sono requisiti imprescindibili. In particolare, e-control CRB trova la sua massima espressione in produzioni con volumi di iniezione medio-bassi e multi-cavità, ambiti in cui il controllo fine del flusso e della chiusura dell'ago è determinante.

Dal punto di vista progettuale, e-control CRB è stato sviluppato per garantire la massima integrazione con le presse esistenti e per offrire elevati standard di affidabilità nel tempo. L'assenza di componenti

pneumatici contribuisce inoltre a ridurre la manutenzione e i consumi energetici, rendendo il sistema più sostenibile e competitivo.

Un ulteriore elemento distintivo è rappresentato dalla presenza di un pannello digitale dedicato, che consente il monitoraggio e il controllo avanzato del sistema, permettendo agli operatori di gestire in modo intuitivo tutti i parametri di processo. Questo approccio si inserisce pienamente nelle logiche di digitalizzazione e industria 5.0, sempre più centrali nel settore dello stampaggio.

"Con e-control CRB, ORP Stampi conferma il proprio impegno nell'innovazione e nello sviluppo di soluzioni tecnologiche all'avanguardia, rafforzando la propria posizione come partner di riferimento per applicazioni LSR ad alte prestazioni. Il Salone PLAST 2026 ha rappresentato il contesto scelto per annunciare ufficialmente il lancio della tecnologia, mentre la presentazione completa e operativa avverrà durante un'open house dedica-



ta agli stampatori LSR prevista per la fine del mese di settembre, dove sarà possibile approfondire nel dettaglio caratteristiche, prestazioni e applicazioni del sistema", ha concluso l'azienda.

orpstampi.com



GIUNTI ELASTICI: MENO VIBRAZIONI, PIÙ VITA UTILE

Con il giunto ROBA-ES, Mayr punta su compensazione dei disallineamenti, smorzamento delle vibrazioni torsionali e maggiore affidabilità della trasmissione per aumentare la durata dei componenti e la continuità operativa degli impianti.

Nei macchinari per l'industria della plastica, vibrazioni e disallineamenti non sono un'eccezione, ma una costante operativa. È proprio in queste condizioni che una trasmissione ideale può fare la differenza. Il giunto ROBA-ES di Mayr è progettato per migliorare la qualità della trasmissione e contribuire concretamente ad aumentare la vita utile dei componenti.

La qualità del collegamento tra motore e organi condotti rappresenta un fattore determinante per l'affidabilità complessiva della macchina. Vibrazioni, disallineamenti e carichi dinamici non perfettamente uniformi possono infatti generare sollecitazioni aggiuntive che, nel tempo, compromettono la durata di cuscinetti, riduttori e altri componenti meccanici.

In questo contesto, i giunti elastici assumono un ruolo tutt'altro che secondario. Non si limitano a trasmettere la coppia, ma contribuiscono in modo attivo a stabilizzare il comportamento della trasmissione, compensando errori di allineamento e smorzando le oscillazioni torsionali.

Il giunto ROBA-ES di Mayr è stato sviluppato proprio con questo obiettivo: garantire una trasmissione della coppia affidabile e al tempo stesso "filtrata" dalle sollecitazioni indesiderate.

Grazie alla sua struttura elastica, è in grado di compensare disallineamenti radiali, assiali e angolari, riducendo le forze reattive che si scariche-



rebbero altrimenti sui componenti collegati. Un altro aspetto rilevante è la capacità di smorzare le vibrazioni torsionali. Nei macchinari dell'industria della plastica – come estrusori, sistemi di dosaggio o unità di plastificazione – le variazioni di carico sono frequenti e spesso legate al com-

portamento del materiale. In queste condizioni, la presenza di un elemento elastico nella catena cinematica consente di attenuare i picchi dinamici e migliorare la regolarità di funzionamento.

Il risultato è una riduzione delle sollecitazioni interne alla trasmissione e, di conseguenza, un aumento della vita utile dei componenti. Riducendo l'usura e i carichi indesiderati, si ottiene anche un miglioramento della disponibilità dell'impianto, con minori interventi di manutenzione e maggiore continuità operativa.

Dal punto di vista progettuale, la scelta del giunto non dovrebbe quindi essere considerata un dettaglio secondario, ma una leva concreta per ottimizzare le prestazioni della macchina nel lungo periodo. Integrare soluzioni come il ROBA-ES significa intervenire in modo mirato sulla qualità della trasmissione, con benefici tangibili in termini di affidabilità, durata e stabilità di esercizio.

In un settore come quello della plastica, dove le condizioni operative sono spesso variabili e impegnative, questa attenzione alla trasmissione può tradursi in un vantaggio competitivo reale, sia per i costruttori di macchine sia per gli utilizzatori finali.

mayr.com





SHAPE AND GROW YOUR INFLUENCE

GET INSPIRED
BY US

contagiocommunication.it

GEFRAN E BAUSANO PORTANO L'INTELLIGENZA ARTIFICIALE NELLE LINEE DI ESTRUSIONE

La collaborazione tra le due aziende integra automazione avanzata, Industrial AI e analisi dei dati in tempo reale per rendere gli impianti di estrusione più efficienti, intuitivi e sicuri.

Nel settore della trasformazione delle materie plastiche, la digitalizzazione e l'intelligenza artificiale stanno cambiando il modo in cui vengono gestiti i processi di estrusione. In questo scenario si rafforza la collaborazione tra Gefran e Bausano, che hanno sviluppato una nuova generazione di linee di estrusione AI-driven capaci di integrare automazione avanzata, Industrial AI e analisi intelligente dei dati per migliorare produttività, affidabilità e semplicità operativa.

Alla base del progetto vi è la combinazione tra l'architettura di automazione sviluppata da Gefran e il know-how di Bausano nella progettazione di linee di estrusione. L'obiettivo è trasformare i dati generati dagli impianti in informazioni immediatamente utilizzabili dagli operatori, consentendo di ottimizzare in tempo reale i parametri di processo, prevenire anomalie e migliorare le prestazioni complessive della produzione.

Cuore dell'architettura è G-Mation, la piattaforma di automazione aperta, modulare e scalabile di Gefran che integra controllo di processo, Industrial IoT e intelligenza artificiale generativa. Al suo interno il PLC G-Mation P6 combina le funzioni di controllore di processo ed edge device, garantendo elevate prestazioni di calcolo, connettività avanzata e supporto ai principali protocolli industriali, tra cui EtherCAT, MQTT, OPC UA ed Euromap.

La piattaforma è inoltre progettata per soddi-



sfare i più recenti requisiti in materia di cybersecurity, integrando controllo, visualizzazione, applicazioni e connessione cloud in un unico dispositivo. Grazie all'architettura Docker, nuove funzionalità possono essere installate sotto forma di applicazioni senza compromettere le prestazioni della macchina.

Su questa infrastruttura tecnologica Bausano ha sviluppato un nuovo paradigma di estrusione intelligente, basato sull'integrazione di algoritmi di machine learning direttamente nel controllo di processo. Ogni linea genera infatti migliaia di dati ogni secondo che vengono elaborati in tempo reale per supportare gli operatori nelle decisioni quotidiane, ridurre i fermi

macchina, facilitare la formazione del personale e garantire maggiore stabilità produttiva. Elemento centrale di questa evoluzione è SPHERA, l'ecosistema di intelligenza artificiale sviluppato per le linee di estrusione Bausano. La piattaforma comprende PHAROS, dedicato al monitoraggio dei KPI, dell'OEE, alla diagnostica predittiva e all'analisi storica dei dati, e RANGER, un assistente basato sulla combinazione di Generative AI e Agentic AI, capace di interpretare autonomamente i dati di processo e fornire suggerimenti contestuali agli operatori per prevenire scostamenti e ottimizzare le prestazioni dell'impianto.

Secondo Renzo Privitera, Direttore Vendite di Gefran, l'intelligenza artificiale rappresenta oggi un fattore competitivo sempre più strategico per l'industria manifatturiera. Citando i dati Eurostat, evidenzia come nel 2025 quasi il 20% delle imprese europee con almeno dieci addetti utilizzi già tecnologie basate sull'AI, quota che supera il 55% tra le grandi aziende.

Anche per Bausano, l'evoluzione dell'estrusione passa dall'integrazione tra competenze di processo e tecnologie digitali. «Quando infrastruttura tecnologica e competenza di processo convergono, l'estrusione evolve in un sistema realmente intelligente in grado di adattarsi dinamicamente alle variabili produttive», afferma Massimiliano Fenili, Technical Manager dell'azienda.

[gefran.com](https://www.gefran.com)



GENERALPLASTIK: TECNOLOGIE INTEGRATE PER I COMPONENTI PLASTICI DELL'AUTOMOTIVE

Dalla progettazione dello stampo allo stampaggio, dalla verniciatura all'assemblaggio, Generalplastik sviluppa soluzioni integrate per componenti plastici ad alta complessità destinati ai principali costruttori e fornitori Tier-1 del settore automotive.

Nel settore automotive la competitività non dipende più soltanto dalla capacità di produrre componenti plastici di qualità, ma dalla possibilità di gestire in modo integrato l'intero processo produttivo. Ridurre il numero di fornitori coinvolti, accelerare lo sviluppo dei progetti e garantire elevati standard qualitativi rappresentano oggi esigenze sempre più rilevanti per costruttori e fornitori Tier-1.

È in questo contesto che opera Generalplastik, azienda italiana fondata nel 1977 e specializzata nello sviluppo e nella produzione di componenti plastici complessi per il settore automotive. L'azienda si propone come partner unico per l'intera filiera produttiva, offrendo un servizio che comprende progettazione, costruzione degli stampi, stampaggio a iniezione, verniciatura, trattamenti superficiali, assemblaggio e controllo qualità.

Un approccio integrato alla produzione

Uno dei principali punti di forza dell'azienda è la capacità di concentrare all'interno della stessa organizzazione competenze normalmente distribuite tra fornitori differenti. Questo consente di semplificare la supply chain, ridurre i tempi di sviluppo dei nuovi prodotti e garantire una maggiore continuità qualitativa durante tutte le fasi del progetto.

Generalplastik realizza infatti stampi, esegue lo stampaggio a iniezione di materiali termoplastici, effettua lavorazioni di verniciatura ad alto contenuto estetico, assemblaggi complessi, trattamenti superficiali e sistemi di tracciabilità destinati ai componenti automobilistici più sofisticati.

Tecnologie per componenti complessi

L'azienda dispone di 34 presse idrauliche, ibride ed elettriche, con tonnellaggi compresi tra 7 e 1.400 tonnellate, alle quali si aggiungono linee produttive progettate per garantire elevata automazione, controllo del processo e qualità costante.

Tra le tecnologie disponibili figurano lo stampaggio assistito da gas (GAIM), il co-stampaggio, l'insert moulding, soluzioni che consentono

di produrre componenti caratterizzati da geometrie complesse, riduzione del peso, migliore finitura superficiale e integrazione funzionale. Le competenze dell'azienda si estendono inoltre allo sviluppo di componenti alleggeriti per esterni e interni, sistemi strutturali per sedili, tecnologie multi-materiale e progettazione di stampi dedicati ad applicazioni ad elevata complessità tecnica.

Verniciatura e finiture ad alto valore aggiunto

Accanto allo stampaggio, Generalplastik ha sviluppato competenze specifiche nelle lavorazioni estetiche.

Attraverso la controllata GP S.r.l., l'azienda dispone di un reparto di verniciatura con due impianti, uno manuale con 400 postazioni catena bassa con tre cabine a velo d'acqua, ed uno robotizzato con lavaggio in CO₂ e deionizzazione con robot ed un unico robot con tre testine per verniciatura, i due robot sono ABB, per la produzione di componenti interni ed esterni del veicolo, in grado di gestire cicli solvent based e water based, processi wet-on-wet, laboratorio interno per controlli qualità. Tra gli sviluppi più recenti figura un nuovo processo wet-on-wet che riduce del 90% i tempi di flash-off e del 30% lo spessore del primer, implementazione e sviluppo di processi dedicati alla verniciatura di componenti in fibra di carbonio.

L'offerta comprende inoltre assemblaggi complessi, saldatura a ultrasuoni, pad printing, trattamenti superficiali e lavorazioni di flocking, impiegate soprattutto per componenti estetici destinati agli interni dei veicoli premium. L'azienda evidenzia inoltre la possibilità di utilizzare prodotti dichiarati PFAS-free nelle applicazioni di flocking.

Qualità e sostenibilità

L'organizzazione produttiva è supportata da un articolato sistema di controllo qualità che interessa tutte le fasi del processo, dalla progettazione alla consegna.

Le verifiche comprendono controlli dimensionali, misure colorimetriche mediante spettro-



fotometro, prove funzionali, test di adesione e resistenza chimica, oltre a sistemi di tracciabilità e integrazione dei dati conformi ai requisiti dell'industria automobilistica.

Sul fronte della sostenibilità, Generalplastik ha investito nella produzione di energia da impianti fotovoltaici, che coprono circa il 70% del fabbisogno energetico produttivo, e opera secondo un sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001. L'azienda dispone inoltre delle certificazioni ISO 9001, IATF 16949 e TISAX, riferimento per la sicurezza delle informazioni nel comparto automotive.

Con quasi cinquant'anni di esperienza, Generalplastik continua a sviluppare un modello industriale orientato all'integrazione delle competenze, alla qualità dei processi e alla collaborazione di lungo periodo con costruttori automobilistici e fornitori Tier-1, proponendosi come partner tecnologico per la realizzazione di componenti plastici complessi destinati ai veicoli di nuova generazione.

generalplastik.com



Plastics & Rubber

ITALY



Ingredienti per l'innovazione

L'evento dedicato alle materie prime, agli ingredienti e ai servizi di formulazione per l'industria delle materie plastiche e della gomma.

www.plastics-rubber.it

23-24 FEBBRAIO 2027
NH MILANO CONGRESS CENTRE

Con il supporto di:



Organizzato da:





IL PLAST... IERI E OGGI

Rieccomi qui a scrivere un editoriale su un argomento che tocca tutti noi che operiamo nel settore delle materie plastiche. Premetto subito che questa non vuole essere un'analisi a favore o contro qualcuno, ma semplicemente l'opinione e il punto di vista di chi, come me, ha trascorso oltre 35 anni in questo settore.

Partiamo proprio dal settore. Se idealmente lo dividiamo in due grandi ambiti, materie e processi, possiamo osservare una netta distinzione nella loro evoluzione nel corso degli ultimi decenni. Le prime si sono sviluppate e adeguate alle esigenze del cosiddetto "green", con materiali sempre più tecnologici, sostenibili e riprocessabili. Il mondo dei processi, invece, ha seguito l'evoluzione delle nuove materie e delle nuove tecnologie, ma a mio parere si è adeguato più lentamente alle esigenze della sostenibilità, mostrando uno sviluppo meno marcato o, perlomeno, meno rapido.

Cosa c'entra questa premessa con il PLAST?

Senza entrare nei numeri, che sono inconfutabili, l'ultimo PLAST 2026 è stato, a mio avviso, un'esibizione di basso profilo sia dal punto di vista tecnologico sia della partecipazione. Se per il primo aspetto possiamo trovare almeno in parte una spiegazione in quanto descritto precedentemente, sul secondo il paragone con le edizioni pre-Covid è impietoso; ancora di più lo sarebbe il confronto con quelle precedenti al 2000.

Poche aziende hanno creduto nella partecipazione. Forse perché i costi sono diventati troppo importanti per bilanci caratterizzati da marginalità sempre più ridotte; forse perché gli appuntamenti fieristici sono diventati troppi, troppo ravvicinati e spesso simili tra loro; o, semplicemente, perché il mercato italiano ha perso parte della sua importanza e molte aziende preferiscono destinare le proprie risorse a mercati considerati più remunerativi.

Partiamo proprio dai costi.

Un conto è partecipare con un piccolo stand, esponendo materiali e prodotti facilmente trasportabili; ben diverso è portare in fiera tecnologie e macchinari che devono funzionare, con tutti gli ausili e i servizi necessari. È evidente che, se solo in Italia si organizzano due manifestazioni nell'arco di tre mesi, il rischio è che la partecipazione, nella migliore delle ipotesi, finisca per dividersi.

Se poi consideriamo che molte delle aziende espositrici vendono in tutto il mondo, gli appuntamenti fieristici si moltiplicano mese dopo mese. A quel punto diventa inevitabile intervenire sull'organizzazione attraverso tagli e rinunce. Forse i diversi organizzatori dovrebbero sedersi attorno a un tavolo e definire una strategia meno penalizzante per tutti. Ne guadagnerebbe, ne sono convinto, la qualità degli eventi.

A questo si aggiungono i costi legati allo spostamento del personale: alberghi, soggiorni, tasse di soggiorno, trasporti. Voci diventate sempre più rilevanti nei bilanci e per le quali è sempre più difficile dimostrare un adeguato ritorno dell'investimento.

Ricordo il PLAST del 2018, quando il costo complessivo per esporre quattro presse si aggirò intorno ai 400 mila euro. Per recuperare quell'investimento era necessario ragionare sulla marginalità di almeno 15 presse da vendere successivamente. Una valutazione che andava naturalmente rapportata anche al mercato: non era sufficiente detenere all'epoca una quota del 18% del mercato italiano, perché per recuperare quei costi era necessario superare ampiamente quelle 15 macchine.

Ecco perché credo che molte aziende che hanno disertato le ultime edizioni, o che decidono di non partecipare ad alcuni eventi, adottino oggi lo stesso criterio: quanto investo e quale ritorno posso realisticamente ottenere?

Come dicevo, credo che gli organizzatori dovrebbero lavorare per migliorare la qualità degli eventi anche attraverso



un calendario meno pressante, pur rispettando le esigenze dei diversi Paesi. Ricordo di aver trascorso un anno partecipando praticamente a tutti gli appuntamenti del settore per valutarne personalmente le opportunità: visitai oltre 15 Paesi. E i mesi lavorativi, in fondo, sono soltanto undici.

Non vorrei che il lettore pensasse che io sia il solito anziano che rimpiange i bei tempi passati. Però un dato storico va ricordato: tra il 1988 e il 2000 il PLAST era considerato, dopo il K di Düsseldorf, una delle fiere più importanti al mondo per il nostro settore. Non a caso i due appuntamenti si alternavano.

Il PLAST era visitato da operatori sudamericani, statunitensi, cinesi, giapponesi, indiani, mediorientali e africani. E il business funzionava.

Nel frattempo, però, la concorrenza fieristica si è evoluta. Sono cresciute manifestazioni che oggi hanno superato la fiera milanese per dimensioni, numero di espositori, visitatori e capacità di attrazione internazionale: Chinaplas, NPE, Brasilplast, PlastIndia, oltre a numerose fiere "domestiche" organizzate in tutta Europa.

Quindi, cosa è cambiato? Abbiamo perso competitività? Purtroppo sì.

È difficile negare che dal 2001 il nostro Paese abbia progressivamente perso competitività in diversi comparti. Eravamo protagonisti nella produzione del "bianco", nella calzatura, nella meccanica, nella chimica, nel packaging e nell'automotive. Oggi, osservando la nostra industria, vediamo molti meno protagonisti in diversi di questi settori.

Anche le fiere inevitabilmente risentono di questo scenario. Ma questa è soltanto una conseguenza: le cause vanno cercate più in profondità.

Se il Paese ha perso competitività, significa che negli anni abbiamo avuto una politica spesso poco attenta alle esigenze dell'industria e, allo stesso tempo, un'imprenditoria talvolta troppo individualista. A poco serve ricordare oggi che i nostri costi energetici sono superiori a quelli di molti competitor: forse avremmo dovuto compiere per tempo scelte strutturali e non dettate dall'emergenza.

Lo stesso vale per il costo del lavoro e per la pressione fiscale. Politiche di spesa più attente e una gestione più efficiente del

welfare avrebbero potuto favorire una tassazione più moderata, permettendo agli imprenditori di destinare maggiori risorse agli investimenti strutturali e all'innovazione.

Imprenditori e manager si sono naturalmente dedicati alla ricerca del profitto, ma troppo spesso gli incentivi messi a disposizione dalla politica sono stati utilizzati soprattutto per migliorare la marginalità e soddisfare gli stakeholder. Solo una parte delle imprese, in questi anni, ha investito realmente e con continuità nella crescita tecnologica e, soprattutto, in quella umana.

Alla luce di tutto questo, diventa difficile far crescere o anche soltanto mantenere l'interesse verso una fiera che sembra subire l'andamento degli eventi invece di anticiparlo, e che fatica a essere propositiva come dovrebbe esserlo una grande vetrina tecnologica internazionale.

La regressione, a quel punto, diventa quasi naturale. Ed è doppiamente malinconico osservare corridoi sempre più ampi e aree lasciate vuote per l'assenza di espositori, seppure mascherate attraverso zone di ristoro, incontri e convegni. All'occhio di un osservatore attento, e soprattutto degli addetti ai lavori, sono segnali che difficilmente stimolano nuove partecipazioni.

È anche vero che alcuni player detengono sul mercato nazionale quote a una sola cifra. Per loro il rapporto costi-benefici porta inevitabilmente ad affidarsi alle filiali o alle agenzie presenti sul territorio italiano. Partecipano, quindi, ma senza portare necessariamente le vere innovazioni, che vengono invece riservate a manifestazioni internazionali o a fiere che hanno scelto una forte specializzazione. Non è un caso che proprio queste ultime abbiano registrato, almeno nell'ultimo decennio, una maggiore partecipazione e una crescita significativa.

Dispiace vedere l'impegno e i sacrifici di tutta la macchina organizzativa della kermesse milanese scontrarsi con un risultato che considero deludente dal punto di vista della rilevanza dell'evento. Magari non lo sarà stato sotto il profilo economico, ma se confrontato con le edizioni del passato mi è sembrato un PLAST povero di spunti, novità ed energie.

Non so se questo mio pensiero arriverà agli organizzatori soltanto come una critica. Tra l'altro, conosco personalmente alcuni di loro e ho avuto l'onore e il piacere di collaborare con diverse persone dell'organizzazione anche all'interno di associazioni di settore. Ne conosco quindi capacità, competenze e valore.

Proprio per questo mi auguro che la parte costruttiva di questa critica possa essere presa in considerazione per le future iniziative. E, forse presuntuosamente, non credo di essere l'unico a pensarla così. Voglio semplicemente credere di avere la libertà e, ormai, anche l'esperienza necessaria per dirlo apertamente.

Cosa aspettarsi, allora, dall'immediato futuro?

Spero innanzitutto che non prevalga l'abitudine: né da parte di chi organizza né da parte di chi partecipa. Mi piacerebbe vedere un PLAST 2029 realmente innovativo, sotto tutti i punti di vista. Magari anche in una location più piccola, ma piena. Piena soprattutto di tecnologia, idee, aziende e contenuti veri.

Avrete notato che, da buon "anziano", non ho parlato di intelligenza artificiale.

Perché, qualunque sia il modello di business del futuro, sono convinto che ci sarà ancora bisogno di idee umane, competenze e persone di esperienza.

Alla prossima incursione.

Tiziano Caprara

FIERE

Fakuma

12 – 16 Ottobre 2026

Friedrichshafen, Germania

La fiera di riferimento per la lavorazione industriale delle materie plastiche, offre una panoramica completa di tutte le tecnologie della plastica.

www.fakuma-messe.de

NPE

3-7 maggio 2027

Orlando, Florida (USA)

Con più di 55.000 espositori provenienti da oltre 110 paesi rappresentanti ogni settore, dall'automotive alla sanità, dai prodotti di consumo alla costruzione e altro ancora, NPE è la più grande fiera del settore delle materie plastiche nelle Americhe.

www.npe.org

Greenplast

28 maggio – 1 giugno 2028

Milano, Italia

La mostra-convegno italiana dedicata alla sostenibilità ed efficientamento energetico del settore delle materie plastiche.

www.greenplast.org

tecnoedizioni.com



Gamma completa

per la gomma

GAMMA ULTRA E OPTI

- Ampia gamma di macchine per lo stampaggio a iniezione



- Nuovo design modulare e industrializzato, pensato per facilitare integrazione e standardizzazione



PROGETTATE
PER ESSERE
DIVERSE.
PENSATE PER
FUNZIONARE
ALLO
STESSO MODO.

Forza di bloccaggio da 150 t
a 800 t e volume di iniezione da
500 cc a 35 000 cc.

**INNOVIAMO INSIEME
CON LE NUOVE
TECNOLOGIE, UN
TEAM DI ESPERTI IN
TUTTA ITALIA!**

GAMMA EPG

- Incremento degli standard qualitativi e della ripetibilità del processo
- Nuovo microprocessore con tecnologia avanzata per un controllo più rapido e preciso
- Interfaccia da 21,5" dal design rinnovato, regolabile e orientabile

STESSO
INTERFACCIA.
MAGGIORE
EFFICIENZA.



L'ECCELLENZA DI UNA GAMMA COMPLETA,
LA SEMPLICITÀ DI UN UNICO CONTROLLO.



RPM | www.rpm-srl.it - ☎ : +39 030 68 57 425
REP ITALIANA | www.repinjection.it - ☎ : +39 011 42 42 154
Contattateci per discutere i vostri progetti: commercial@repinjection.com



Aliplast	14	www.aliplastspa.com
AMSE	49	www.amse.it
Aquila Service	5	www.aquilaservice.it
Arcomachinery	20 – 55	www.arcomachinery.it
Arcopolimeri	7	www.arcopolimeri.com
Bausano	42 – 66	www.bausano.com
BBTech Expo	35	www.bbtechexpo.com
Binova	15	www.binovapm.it
Bosch Rexroth	16	www.boschrexroth.com
BOY (Dr. Boy)	32	www.dr-boy.de
Break Machinery	47	www.breakmachinery.com
Bucci Composites	60	www.bucci-composites.com
Chimar	27 – 56	www.chimar.eu
CMG Granulators	54	www.cmg-granulators.com
CONAI	46	www.conai.org
COREPLA	46	www.corepla.it
Covestro	61	www.covestro.com
Euroviti	52	www.euroviti.it
FIMIC	18 – 36-37	www.fimic.it
Franplast	10-11	www.franplast.it
Gamma Meccanica	11 – 48	www.gamma-meccanica.it
Gefran	66	www.gefran.com
Generalplastik	67	www.generalplastik.com

GP di Piazzon	17	www.gdpiazzon.it
Gruppo Hera	14	www.gruppohera.it
Kronos Polymer	14	www.kronos-polymer.pl
LATI	8	www.lati.com
Mayr	64	www.mayr.com
Mixaco	59	www.mixaco.com
Mixron	38	www.mixron.it
Modula	12	www.modula.eu
Moulding Devup	23	www.mouldingdevup.com
Netstal	26-27	www.netstal.com
NPE	19	www.npe.org
OR.P. Stampi	41 – 63	www.orpstampi.it
Plastic & Rubber	68	www.plastics-rubber.it
Plastore	13	www.plastore.it
Promix Solutions	62	www.promix-solutions.com
Recy Technologies	25 – 50	www.recytechnologies.it
Ripress	9 – 30	www.ripres.it
Rodolfo Comerio	16	www.comerio.it
STAR Automation Europe	24	www.star-europe.com
Sumitomo (SHI) Demag	58	italy.sumitomo-shi-demag.eu
Syensqo	60	www.syensqo.com
Ucima	6	www.ucima.it
Walmo Injection	3 – 28	www.walmo-injection.com

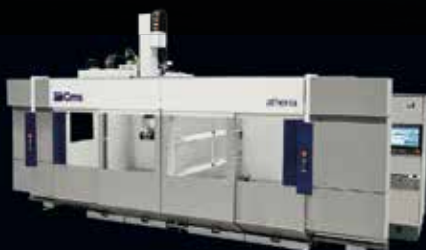
Boundless solutions for plastic technology



**IL FORNITORE UNICO DELLE MIGLIORI MACCHINE
PER LA LAVORAZIONE DELLA PLASTICA DAL 1973**



CENTRI DI LAVORO



TERMOFORMATRICI



SEZIONATRICI



SISTEMI PER IL TAGLIO A GETTO D'ACQUA



TODAY. TOMORROW. SOLUTIONS.



FAKUMA 2026:

Soluzioni future completamente elettriche per i settori dell'imballaggio, dell'ottica e della tecnologia medica.

Insieme a technotrans, alla Fakuma di quest'anno mostreremo come l'interazione tra macchina per stampaggio a iniezione, stampo, termoregolazione, raffreddamento e materiale consenta di realizzare soluzioni produttive ad alte prestazioni ed economicamente vantaggiose. Al centro dell'esposizione vi saranno un'applicazione per la produzione di tappi di chiusura sulla IntElect S 280 e la produzione di componenti di precisione trasparenti su una IntElect S 75.



Venite a trovarci
a Friedrichshafen!

12.10. - 16.10.
📍 Stand B1-1103