

Comunicato Stampa - 06/11/2025

MagnoLab accoglie tre nuovi sponsor: Lawer, Monti Mac, e X-Rite entrano nel network

Continua la crescita della rete per l'innovazione e la circolarità nella filiera tessile

MagnoLab, il network di imprese della filiera tessile impegnato nello sviluppo di soluzioni innovative, sostenibili e collaborative, annuncia l'ingresso di tre nuove importanti realtà: **Lawer, Monti Mac e X-Rite**, che aderiscono al progetto in qualità di Sponsor. Con questi nuovi ingressi, il network continua a espandere le sue competenze, arrivando a contare ventiquattro aziende attive nella costruzione di un modello tessile innovativo, collaborativo e sostenibile. MagnoLab conferma così la propria apertura a tutte le realtà che vogliano contribuire attivamente a una filiera tessile più innovativa, sostenibile e condivisa.

Le nuove adesioni portano in dote al network competenze cruciali per l'avanzamento degli obiettivi di MagnoLab:

- **Lawer**, leader nella progettazione e produzione di sistemi automatici di pesatura dosaggio di polveri e liquidi per il settore tessile.
- **Monti Mac**, azienda con quasi un secolo di storia, specializzata nello sviluppo di soluzioni ingegneristiche per i processi di cucitura nell'industria tessile.
- **X-Rite**, leader mondiale nella gestione digitale del colore e nello sviluppo di soluzioni per la misurazione, il controllo e la comunicazione cromatica.

Le parole di Marco Bardelle, cofondatore MagnoLab

"L'ingresso di Lawer, Monti Mac e X-Rite come sponsor **consolida ulteriormente l'approccio sistemico di MagnoLab**," ha dichiarato Marco Bardelle, amministratore di Tintoria Finissaggio 2000 e cofondatore del network. "Il progetto MagnoLab sta evolvendo sviluppando una forte sinergia con il comparto meccanotessile: una convergenza di visione e valori che guarda al futuro attraverso innovazione, sostenibilità e collaborazione tra imprese. Le competenze e le tecnologie di queste tre aziende, espressione di eccellenza nei rispettivi ambiti, portano al network nuovi elementi di crescita e contribuiscono a trasformare la forza delle reti in un motore concreto di sviluppo per l'intera filiera tessile."

Il punto di vista di Filippo Lanaro di Lawer

L'importanza della collaborazione e della messa a sistema delle competenze è sottolineata dalle dichiarazioni dei rappresentanti delle aziende.

Filippo Lanaro, Amministratore Delegato di Lawer, ha commentato: "Lawer S.p.A. aderisce al progetto MagnoLab con l'obiettivo di mettere a sistema la propria esperienza nella progettazione e realizzazione di impianti automatici di dosaggio e pesatura di polveri e liquidi per l'industria tessile. La partecipazione al progetto consente di **contribuire allo sviluppo di processi produttivi avanzati**, caratterizzati da elevata precisione, ripetibilità e controllo dei consumi. In un'ottica di sostenibilità e digitalizzazione, intendiamo supportare l'evoluzione della filiera tessile attraverso soluzioni tecnologiche che riducono l'errore umano, ottimizzano l'utilizzo delle materie prime e migliorano la tracciabilità dei processi, rafforzando così la competitività del comparto a livello nazionale e internazionale. **Aderiamo al progetto MagnoLab con la convinzione che la collaborazione tra imprese del territorio rappresenti una leva strategica per costruire un futuro sostenibile e competitivo per l'industria tessile** e significa per noi contribuire attivamente alla valorizzazione del made in Italy e a rafforzare la filiera locale."

Le parole di Andrea Monti di Monti Mac

Andrea Monti, alla guida di Monti Mac insieme al padre Fabio Monti, ha spiegato la scelta: "Monti Mac ha scelto di diventare sponsor di MagnoLab, il laboratorio di innovazione che riunisce imprese, competenze e impianti pilota lungo l'intera filiera tessile. Una decisione che guarda al futuro e che risponde a tre obiettivi chiave. **Innovazione**: esplorare nuove tecnologie e processi sostenibili per far crescere il know-how aziendale. **Collaborazione**: condividere esperienze e creare sinergie con imprese, istituti formativi e start-up. **Sostenibilità**: sostenere un progetto che promuove economia circolare e prepara il settore alle sfide di domani. Per Monti Mac, sostenere MagnoLab significa rafforzare il legame tra tradizione e futuro, valorizzando ricerca e innovazione come elementi centrali per lo sviluppo del tessile Made in Italy."

Il commento di Emanuele Rugoni di X-Rite

Emanuele Rugoni, SM Industrial Segment – Italy Team Leader Italy & France di X-Rite Pantone, ha aggiunto: "X-Rite Pantone ha scelto di collaborare con MagnoLab per promuovere l'innovazione nella filiera tessile attraverso l'eccellenza nella gestione digitale del colore. In qualità di leader globale nelle soluzioni per la misurazione, il controllo e la comunicazione del colore, X-Rite Pantone mette a disposizione tecnologie avanzate, un anello di congiunzione tra la realtà fisica e la realtà digitale, ottimizzando i processi di tintura e controllo qualità, garantendo coerenza cromatica, efficienza e sostenibilità. MagnoLab rappresenta per noi un ecosistema dinamico e collaborativo, ideale per accelerare lo sviluppo e l'adozione di soluzioni digitali all'avanguardia."

Nuove competenze per MagnoLab

L'unione di queste nuove competenze conferma la visione di MagnoLab come una squadra di protagonisti del mondo tessile che unisce i rispettivi know-how per sviluppare innovazione in modo strutturato, in un contesto unico di impianti che permette cicli di sperimentazione rapidi e snelli.

MagnoLab

MagnoLab è la rete di imprese della filiera tessile che nasce per sviluppare soluzioni concrete per il settore, creare valore e collaborare su esigenze attuali e future. La sua missione è costruire un modello tessile innovativo, collaborativo e sostenibile. Il network riunisce ad oggi ventiquattro aziende tra Partner, Associate e Sponsor. Nel 2023 è stata completata la realizzazione della rete fi sica di impianti pilota a Cerrione, dove è possibile sviluppare in modo collaborativo prodotti e processi innovativi. Tali impianti, costituiti da macchinari di produzione industriali, permettono di concentrare le attività di prototipazione e sperimentare soluzioni in tutti gli anelli della filiera tessile, dalla preparazione delle fibre alla filatura, tessitura, tintoria e finissaggio. <https://www.magnolab.com/>

Lawer

Fondata nel 1970 nel cuore del territorio Biellese, Lawer rappresenta un'eccellenza italiana nella progettazione e produzione di sistemi automatici di pesatura e dosaggio di polveri e liquidi, in particolare per il settore tessile. Da decenni, l'azienda contribuisce allo sviluppo tecnologico del distretto, offrendo soluzioni che migliorano la qualità e l'efficienza dei processi produttivi per la tintura e il finissaggio dei tessuti. Grazie alla continua ricerca e all'innovazione, Lawer si è affermata come partner strategico per molte aziende tessili del Biellese e non solo, esportando il proprio know-how in tutto il mondo. La precisione, la sostenibilità e la flessibilità delle sue soluzioni incarnano pienamente lo spirito imprenditoriale e la tradizione di eccellenza che caratterizzano il territorio biellese, cuore pulsante del tessile italiano.

<https://www.lawer.com/>

Monti Mac

Monti Mac Srl, azienda comasca giunta alla quarta generazione, dal 1931 sviluppa soluzioni ingegneristiche per i processi di cucitura, accompagnando passo dopo passo l'evoluzione dell'industria tessile. Nata come piccolo atelier nel cuore di Como, si è trasformata in realtà industriale mantenendo come filo conduttore la capacità di innovare. <https://montimac.it/>

X-Rite Pantone

X-Rite Pantone è il leader mondiale nella gestione digitale del colore e nello sviluppo di soluzioni avanzate per la misurazione, il controllo e la comunicazione cromatica. Parte del gruppo Veralto, X-Rite Pantone preserva la progettazione e la costruzione nel plan americano sito in Michigan, Grand Rapids, di tutti i propri prodotti, da software ad hardware, vanta competenze storiche e brand iconici come Pantone®, GretagMacbeth e Munsell Color, offrendo tecnologie all'avanguardia per garantire precisione, coerenza e qualità del colore lungo l'intero workflow produttivo. Con oltre 60 anni di esperienza, X-Rite Pantone serve una vasta gamma di settori, tra cui tessile, moda, packaging, stampa, cosmetica, automotive e design, aiutando i clienti avvalendosi di personale tecnico/commerciale altamente formato per lo sviluppo di progetti adatti a soddisfare le più critiche esigenze dei clienti, ottimizzando sprechi e costi di produzione. Le soluzioni X-Rite Pantone coprono tutte le fasi del processo: dalla ispirazione e selezione del colore, alla formulazione, misurazione e approvazione, fino alla produzione industriale, Metaverso, con strumenti come spettrofotometri, software di gestione colore e piattaforme cloud come PantoneLIVE™. <https://www.xrite.com/it-it>