

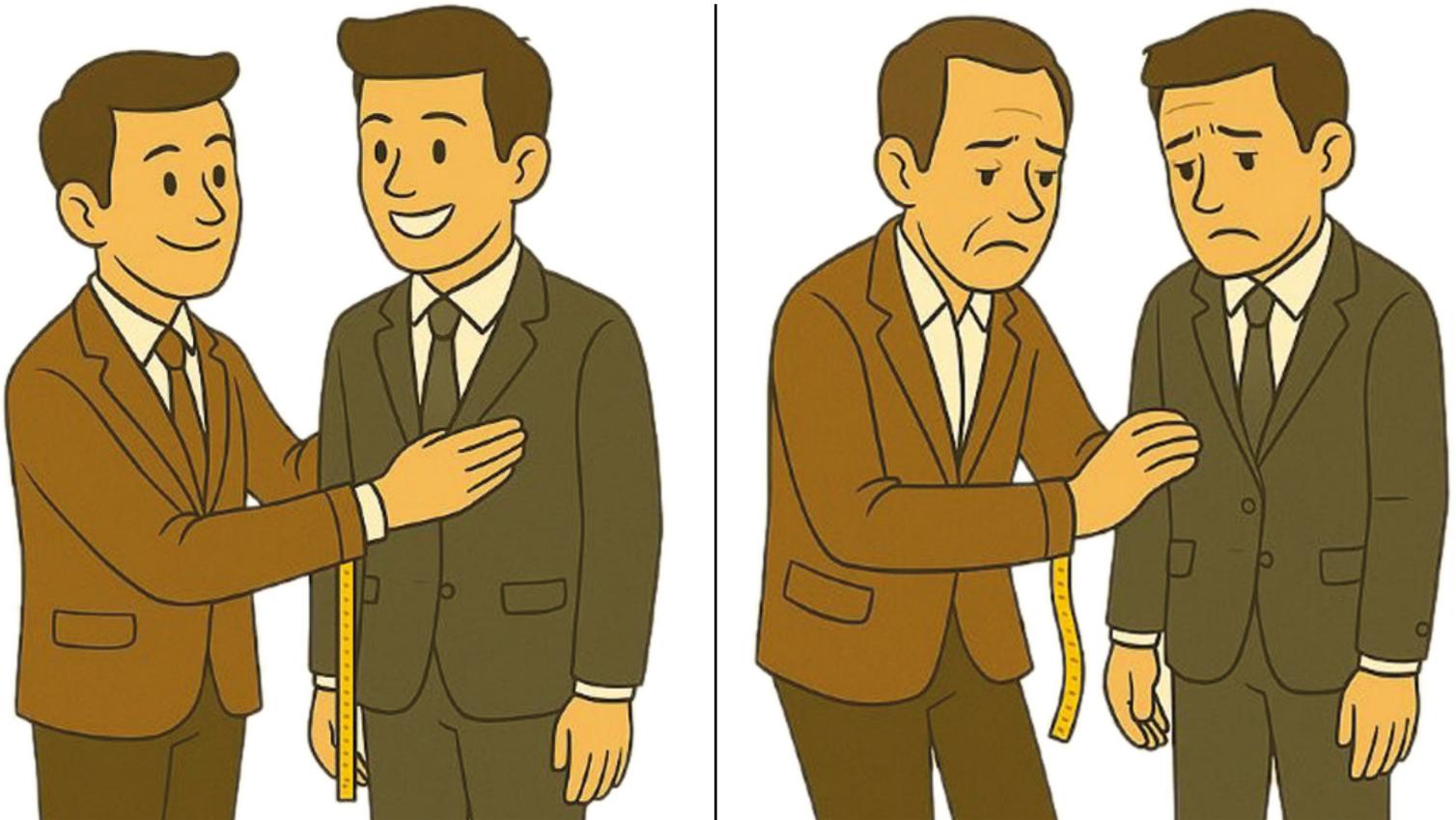
IL SOFTWARE GESTIONALE COMPLETO E SPECIFICO PER IL PACKAGING & DISPLAY



Packway



TAILOR MADE: NEVER ENDING STORY?



Il problema principale è l'approccio progettuale: si preferisce personalizzare invece di parametrizzare.

Questo complica i processi, rendendoli meno usabili. Le personalizzazioni continue ai codici dell'ERP aumentano il rischio di creare un sistema caotico e poco integrato, un vero e proprio **"Frankenstein gestionale"**.

La vera alternativa? Parametrizzare con intelligenza.

Un ERP personalizzato richiede sviluppo su misura, mentre un ERP parametrico come **ATLAS** by SisTrade offre soluzioni già pronte per il settore **Printing & Packaging**, configurabili secondo i tuoi processi e basate su best practice maturate in oltre 25 anni di esperienza.

Le conseguenze?

- ✘ Moduli sempre da sviluppare**
- ✘ Costi nascosti ovunque**
- ✘ Tecnici senza competenze specifiche**
- ✘ Nessuna data certa per il Go-Live**

Risultato?

- ✘ Processi bloccati, mesi persi e operatività rinviata**

ERP Tailor Made?

Quando il “su misura ti cuce addosso un problema”

All'inizio sembra la soluzione ideale: un ERP su misura, costruito intorno alla vostra azienda e ai suoi processi strategici, che promette la massima flessibilità.

Ma spesso, quello che nasce come un ERP “sartoriale” si trasforma in una Never Ending Story.

Con ATLAS by Sistrade non inizi da zero. Inizi da processi già testati, costruiti per il Printing & Packaging. Solo funzionalità attivabili con parametrizzazioni e regole configurabili.

- ✓ Tempi certi
- ✓ Costi trasparenti
- ✓ Funzionalità pronte all'uso
- ✓ Crescita garantita

Smetti di rincorrere le personalizzazioni

SisTrade[®]
software solutions | sistrade.com

Tel. (+351) 226153600 - inov@sistrade.com
www.sistrade.com/it

Partner in Italia
i&c / **GAMA**
GROUP

Tel. (+39) 02 26417365 - info@gamaiec.com
www.gamaiec.com



RotoMultiCut

RMC 1201 GT

www.grifal.it



NOVITÀ

Sistema modulare che in un solo passaggio realizza formati lavorati e marcati.

VERSATILITÀ

Per cartone ondulato, cartone a tre onde, cartoncino, cartone alveolare, cArtù[®], canetè e tissuePack, in lastre o in bobine.

PRODUTTIVITÀ

Fino a 50 metri lineari al minuto grazie al taglio trasversale rotativo in continuo.

INNOVATION

Modular system to deliver fully converted and coded materials in a single pass.

VERSATILITY

For corrugated board, triple-wall board, rigid board, honeycomb board, cArtù[®], canetè, tissuePack in both sheet and roll form.

PRODUCTIVITY

Up to 50 linear meters per minute thanks to continuous rotary transverse cutting.

IMPIANTI DI
DEPURAZIONE acque
reflue provenienti da
SCATOLIFICI e produzione
CARTONE ONDULATO



ECOBLOCK®

Impianto biologico monoblocco serie **ECOBLOCK®**,
funzionante ad innovativa tecnologia MBR,
fornito completo di allacciamenti elettroidraulici.
PRONTO ALL'USO E AMOVIBILE



ECOSAR®

Impianto chimico-fisico
monoblocco
serie **ECOSAR®**,
costruito in acciaio inox,
polipropilene o
vetroresina.



MADE IN ITALY

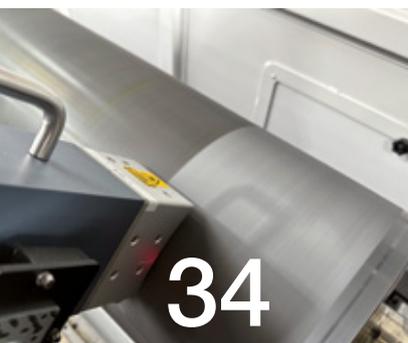


18

Pietro Straccia
CEO Straccia Packaging



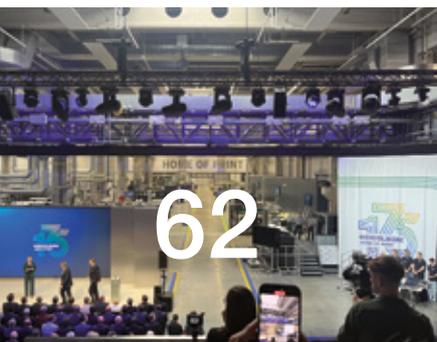
26



34



42



62

- 4** Gli scatolifici italiani tra sfide e opportunità per il futuro
- 6** Italian box factories between challenges and opportunities for the future
- 8** Acquisizione clienti: perchè è strategica per scatolifici e cartotecniche
- 10** Customer acquisition: why it's strategic for box manufacturers and paper converting companies
- 18** Da cassette per il pesce a innovazione cartotecnica: l'evoluzione di Straccia Packaging prosegue con la nuova BOBST MASTERDRO 1628
- 20** From fish cases to packaging innovation: Straccia Packaging's evolution continues with the new BOBST MASTERDRO 1628
- 26** Pensare digitale, agire con metodo: la formula RTS per l'innovazione sostenibile nel cartone ondulato
- 28** Think digitally, act methodically: the RTS formula for sustainable innovation in corrugated board
- 34** Metodo sostenibile e risultati di alta qualità nella pulizia dei cilindri anilox con laser
- 36** Sustainable method and high quality anilox roller cleaning results with laser
- 42** Better Planet Packaging: l'innovazione "green" secondo Smurfit Westrock Italia
- 44** Better Planet Packaging: "green" innovation according to Smurfit Westrock Italy
- 48** News Tecnologie
News Technologies
- 54** I sistemi KODAK PROSPER Plus Imprinting offrono flessibilità e adattabilità digitale
- 56** KODAK PROSPER Plus Imprinting system offer digital flexibility and adaptability
- 62** Heidelberg: inaugurata la nuova "Home of Print" e presentata la Cartonmaster CX 145, in partnership con manroland
- 64** Heidelberg: the new "Home of Print" inaugurated and the Cartonmaster CX 145 presented in partnership with manroland
- 72** HP a Print4All 2025: più spazio alle soluzioni e al valore della collaborazione con i clienti
- 74** HP at Print4All 2025: more focus on solutions and the value of collaboration with customers
- 78** Tra sostenibilità e mercato globale: le sfide del cartone ondulato
- 80** Between sustainability and global market: the challenges of corrugated board
- 86** Eccellenza digitale nella stampa su cartone ondulato con Canon
- 88** Digital excellence in corrugated printing with Canon
- 92** News Dall'Industria
News from industry
- 96** Indice inserzionisti
Advertiser table

- CONVERTER TV www.youtube.com/converterwebtv
- www.linkedin.com/company/converter-italy/
- www.instagram.com/converter_italy
- issuu.com/converteritaly
- www.facebook.com/converter.italy/
- @ConverterFlexo

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

Autorizzazione del Tribunale di Milano n° 62 del 8 febbraio 1988

Direzione, redazione, amministrazione e pubblicità:
Direction, editing, administration and advertising:
CIESSEGI Editrice S.n.c.
Via G. Di Vittorio 30
20048 Pantigliate - (Milano) Italy
phone +39 02 90687158
corrugate@converter.it
www.converter.it

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Content e Social Manager
Giada Chilà

Redazione/Editorial staff:
Barbara Bernardi
Davide Benzi
Massimo Giardini

Impaginazione e grafica/Graphics:
Paola Barteselli

Ciessegi Editrice Snc
Stampa/Print:
GRAFICHE GIARDINI s.r.l.
Pantigliate - MI
Garanzia di riservatezza

Il trattamento dei dati personali che La riguardano viene svolto nell'ambito della banca dati della CIESSEGI Editrice Snc e nel rispetto di quanto stabilito dalla Legge 675/96 e successive modifiche sulla tutela dei dati personali. Il trattamento dei dati, di cui le garantiamo la massima riservatezza, è effettuato al fine di aggiornarla su iniziative e offerte della società. I suoi dati non saranno comunicati o diffusi a terzi e per essi lei potrà richiedere in qualsiasi momento, la modifica o la cancellazione scrivendo all'attenzione del Responsabile Editoriale della CIESSEGI Editrice Snc.

© Copyright
tutti i diritti sono riservati

Nessuna parte di questa rivista può essere riprodotta senza autorizzazione. Manoscritti e fotografie (anche se non pubblicati) non si restituiscono.

Tipo Fisso!

滾滾長江東逝水

Servoazionamento!

Non-stop per i cambi ordine!

2 operatori!

Max. Velocità

24000 Foglio/ora



QS SERIES

HIGH SPEED FOLDER GLUER

MACCHINA COMPLETAMENTE SERVOAZIONATA

| | QS-618 | QS-850 | QS-1025 | QS-1227 |
|--------------------------|---|----------|-----------|-----------|
| Formato Macchina(mm) | 660x1800 | 850x2200 | 1000x2500 | 1200x2750 |
| Produttività (fogli/ora) | 24000 | 22800 | 21000 | 15600 |
| Controlli | Azionamento con servomotori | | | |
| Precisione | Tolleranza di stampa $\pm 0.3\text{mm}$ | | | |
| | Nonstop per i cambi ordine | | | |

TCY MACHINERY CO., LTD. www.tcy.com tcy@tcy.com +886-3-354-4888

TCY MACHINERY UK Ltd. info@tcyuk.com

+44-(0)1138-805456

TCY EUROPE S.A.S olivier.toutin@tcyeurope.com

+33 674166034

S.B.I Srl

alessandro.bardes@tcyeurope.com
 michele.fossati@tcyeurope.com

+39 389 31 11 972
 +39 335 81 92 001

Gli scatolifici italiani tra sfide e opportunità per il futuro

In occasione dell'ultima Print4All, l'Associazione Italiana Scatolifici ha presentato i risultati della sua più recente indagine interna, offrendo un'analisi approfondita sullo stato di salute del settore e sulle sue prospettive evolutive.

La survey è stata al centro del talk "Gli scatolifici italiani nel 2024 tra sfide e opportunità per il futuro", tenutosi martedì 28 maggio alle ore 15.00, che ha visto la partecipazione del Presidente dell'Associazione Italiana Scatolifici Andrea Mecarozzi e del Vicepresidente Giorgio Bramezza. L'appuntamento ha rappresentato un momento di confronto chiave per riflettere sull'andamento di un settore che ha affrontato un 2024 complesso, se-

PRESENTATI I RISULTATI
DELL'INDAGINE INTERNA
DELL'ASSOCIAZIONE ITALIANA
SCATOLIFICI SULLO STATO DEL
SETTORE NEL 2024 E SULLE
PROSPETTIVE PER IL 2025

gnato da una contrazione del fatturato, ma che guarda al 2025 con aspettative di stabilità e crescita, con un focus su sostenibilità e collaborazione tra aziende.

I DATI ECONOMICI

L'analisi evidenzia un settore che resiste tra difficoltà economiche e cambiamenti nel mercato. Il 64,7% degli scatolifici segnala un decremento del fatturato 2024 rispetto al 2023. Il 13,7% ha registrato stabilità, mentre il 21,6% segnala una crescita sull'anno precedente.

Il 2025 viene guardato con un cauto ottimismo: il 37,3% ipotizza una crescita, il 35,3% delle aziende prevede una stabilità, mentre il 27,4% dichiara di aspettarsi un calo di fatturato rispetto al 2024.

L'analisi ha permesso anche di fotografare le dimensioni degli scatolifici trasformatori italiani, caratterizzate da un grande equilibrio tra aziende piccole, medie, medio-grandi e grandi. Il 28% delle aziende ha un fatturato fino a 3 milioni di euro; il 28% tra i 3 e i 6 milioni di euro; il 17% tra i 6 e i 10,5 milioni; il 27% oltre i 10,5 milioni di euro.

L'andamento dell'acquisto di cartone ondulato riflette l'andamento del fatturato, con il 50% circa delle aziende che ha ridotto i metri quadri di cartone trasformati nel corso del 2024, l'11,8% che ha registrato stabilità e il 40% circa che ha segnalato un incremento. Per il 2025, il 35,3% degli scatolifici prevede stabilità nei volumi acquistati, mentre il 29,4% si aspetta una crescita fino al 5%.

PRODUZIONE E GESTIONE DELL'IMPRESA

Dal punto di vista produttivo, il 2024 ha visto il Casemaker/Slotter - Fustellatore Rotativo confermarsi come la macchina con il maggiore impatto sul fatturato, con l'88,2% delle aziende che lo identifica come il più rilevante.

La scatola americana rimane dunque molto rilevante





“ **TRASPORTATORE DI BOBINE**

**CON PRELIEVO DIRETTO DA PAVIMENTO E
DA MAGAZZINO VERTICALE BOBINE PARA**



Machinery and Handling for the Corrugated Board Industry





nella produzione degli scatolifici; un prodotto che però si è evoluto di pari passo alle richieste del mercato: dalla semplice 'scatola marrone' a strumento di marketing e comunicazione, grazie anche alle evoluzioni delle tecnologie di stampa sul cartone ondulato.

In merito ai settori merceologici, quello trainante per gli scatolifici nel 2024 è stato l'Agroalimentare (che, sommato al settore delle Bevande raggiunge quasi il 60%), seguito da Arredamento/Idrotermosanitario e Automobilistico/Meccanico.

Le principali criticità gestionali del 2025 secondo gli scatolifici saranno: trovare personale qualificato e gestire le risorse umane; la concorrenza sui prezzi da parte dei grandi gruppi integrati e da parte degli scatolifici non integrati; l'aumento dei costi e la difficoltà di trasferire i rincari delle materie prime a valle.

ENGLISH text

Italian box factories between challenges and opportunities for the future

RESULTS PRESENTED FROM THE INTERNAL SURVEY BY THE ITALIAN BOX MANUFACTURERS ASSOCIATION ON THE STATE OF THE SECTOR IN 2024 AND PROSPECTS FOR 2025

During the recent Print4All event, the Italian Box Manufacturers Association presented the results of its latest internal survey, offering an in-depth analysis of the sector's health and its future prospects.

The survey was the focus of the talk "Italian Box Factories in 2024: between challenges and opportunities for the future", held on Tuesday, May 28 at 3:00 p.m., featuring the participation of Andrea Mecarozzi, president of the Italian Box Manufacturers Association, and Vice President Giorgio Bramezza. The event provided a key opportunity to reflect on the performance of a sector that has faced a complex 2024, marked by a decline in revenue, but looks ahead to 2025 with expectations of stability and growth, focusing on sustainability and inter-company collaboration.

ECONOMIC DATA

The analysis reveals a sector holding its ground amid economic difficulties and market changes. 64.7% of box manufacturers reported a decline in 2024 revenue compared to 2023. 13.7% reported stability,

while 21.6% experienced growth over the previous year. There is cautious optimism for 2025: 37.3% anticipate growth, 35.3% expect stability, and 27.4% foresee a drop in revenue compared to 2024.

The analysis also provided insight into the size distribution of Italian converting box manufacturers, showing a balanced mix of small, medium, medium-large, and large companies: 28% of companies have a turnover of up to €3 million; 28% between €3 and €6 million; 17% between €6 and €10.5 million; 27% above €10.5 million. Corrugated board purchasing trends reflect revenue patterns: around 50% of companies reduced the square meters of board processed in 2024; 11.8% reported stable volumes and around 40% saw an increase. Looking ahead to 2025: 35.3% of box manufacturers foresee stable purchase volumes, 29.4% expect an increase of up to 5%.

PRODUCTION AND COMPANY MANAGEMENT

From a production standpoint, 2024 confirmed the casemaker/slotter – rotary die cutter as the machine with the greatest im-

pact on revenue, with 88.2% of companies identifying it as the most significant.

The American box therefore remains highly relevant in box factories' production, though this product has evolved alongside market demands: from the simple "brown box" to a marketing and communication tool, thanks in part to advances in printing technologies on corrugated board.

In terms of market sectors, the agri-food industry led the way for box manufacturers in 2024, which, when combined with the beverage sector, accounted for almost 60% of total output, followed by the furniture/HVAC and automotive/mechanical sectors.

The main management challenges expected in 2025, according to box manufacturers, will be: finding qualified personnel and managing human resources; price competition from large integrated groups and non-integrated manufacturers; rising costs and difficulty in passing on raw material increases downstream.

TRENDS AND OPPORTUNITIES

Regarding market trends and new customer demands, the survey revealed a significant increase in demand for board certified by forest chain-of-custody schemes (FSC, PEFC) and a growing preference for higher percentages of recycled material in packaging. These findings confirm the industry's ongoing progress toward sustainability and circularity.

On the opportunity front, box manufacturers are showing growing interest in replacing other packaging materials with

paper and board. At present, 47.1% of respondents reported having already seized opportunities related to the replacement of plastic packaging, paving the way for what is likely to become a stronger trend, especially with the upcoming changes from the European Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR) over the next three years.

Also seen as a key opportunity is the creation of synergies between converting box manufacturers, considered essential to approach the market with greater strength and competitiveness.

"The data confirm that the box manufacturing sector is constantly evolving and faces increasingly complex challenges. Despite the difficulties, companies have shown remarkable adaptability, with a strong focus on sustainability and innovation.

The signs of optimism emerging from the survey are, in my opinion, an important indicator of our strength as small and medium-sized entrepreneurs who fight every day with positivity and hope for the future", commented Andrea Mecarozzi, president of the Italian Box Manufacturers Association.

"I am also very pleased to see that our companies recognize networking and developing synergies among box manufacturers as a strategic factor. I believe this is also the result of the work carried out by our association in recent years, which has brought the sector together and will continue to serve as a platform for the development and enhancement of our industry".

TREND E OPPORTUNITÀ

In termini di orientamenti di mercato e nuove richieste da parte dei clienti l'indagine ha evidenziato un notevole aumento della domanda di cartone certificato da catene di custodia delle foreste (FSC, PEFC) e della richiesta di composizioni con percentuali maggiori di materiale riciclato. Questo risultato conferma i continui passi avanti del comparto verso nuovi traguardi di sostenibilità e circolarità.

Sul fronte delle opportunità, gli scatolifici guardano con sempre maggiore interesse alla sostituzione di altri materiali da imballaggio con carta e cartone. Al momento, già il 47,1% dei rispondenti ha dichiarato di avere colto opportunità legate alla sostituzione di imballi in plastica, tracciando una strada che verrà probabilmente consolidata dai numerosi cambiamenti introdotti nel prossimo triennio dal Regolamento Europeo Imballaggi/PPWR. Sempre in termini di opportunità, la creazione di sinergie tra scatolifici trasformatori viene valutata cruciale per affrontare il mercato con maggiore solidità e competitività. "I dati emersi confermano che il settore degli scatolifici è in costante evoluzione e si trova a dover affrontare sfide sempre più complesse. Nonostante le difficoltà,



le aziende hanno dimostrato una notevole capacità di adattamento, con un forte focus sulla sostenibilità e sull'innovazione. I segnali di ottimismo che emergono dall'indagine credo siano un importante indicatore della nostra forza di piccoli e medi imprenditori, che lottano ogni giorno in un'ottica di positività e speranza per il futuro" ha commentato Andrea Mecarozzi, Presidente dell'Associazione Italiana Scatolifici. "Mi fa inoltre molto piacere constatare che le nostre aziende percepiscano come fattore strategico il fare rete e sviluppare sinergie tra gli scatolifici. Credo sia anche il frutto del lavoro fatto in questi anni dalla nostra associazione, che ha aggregato il comparto e che continuerà a essere la piattaforma per lo sviluppo e la valorizzazione del nostro settore". ■

TECO

INNOVAZIONE E QUALITÀ DAL 1995

FT4

**FORMATRICE AUTOMATICA DI VASCHEE
IN CARTONE ONDULATO E COMPATTO**

 10800 Pz/H



**Scopri di più sul mondo TECO,
inquadra il QR e visita i nostri canali**



**oppure visita il nostro sito web
www.tecoitaly.com**

Acquisizione clienti: perché è strategica per scatolifici e cartotecniche

NEL SETTORE DEL PACKAGING IN CARTONE, IL PROCESSO DI ACQUISIZIONE CLIENTI NON DEVE ESSERE CONSIDERATO UN SEMPLICE ESERCIZIO DI MARKETING, MA UN ELEMENTO STRATEGICO, PERFETTAMENTE ALLINEATO CON LA VISIONE AZIENDALE E LE CAPACITÀ OPERATIVE INTERNE



Jan-Jürgen Bredereck, CEO di Induvation GmbH

La coerenza tra ciò che è stato definito nella strategia aziendale e la generazione di opportunità commerciali è la chiave per ottenere risultati sostenibili e differenziarsi in un mercato altamente competitivo e a basse marginalità.

La nostra realtà ha più volte riscontrato che, in questo settore, spesso ci si concentra esclusivamente sulla creazione di opportunità di vendita, senza considerare l'impatto eventuale di queste.

- Questo cliente è target per la nostra azienda (strategia)?
- La richiesta è in linea con le nostre esigenze operative (efficienza)?
- La nostra azienda riesce a ottenere la marginalità desiderata sulla commessa?

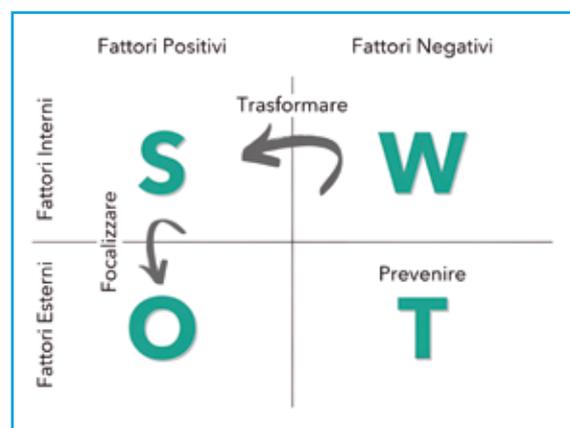
In un mercato che ormai è maturo e consolidato, conquistare un nuovo cliente significa spesso sottrarlo a un concorrente. Per questo motivo, strutturare l'azienda per offrire con efficienza il servizio giusto al cliente giusto accelera notevolmente il processo di acquisizione: chi cambia fornitore lo fa solo se trova un partner più in linea con le proprie esigenze.

PRIMA LA STRATEGIA, POI L'ACQUISIZIONE

Nel packaging in cartone, la strategia aziendale determina la proposta di valore, che non si limita solo al prodotto, ma comprende anche il livello di servizio offerto. L'imballo, sempre più percepito come una commodity con margini ridotti, necessita di un differenziale competitivo che vada oltre il prezzo e la scatola percepita

come semplice "prodotto".

Nelle analisi strategiche che svolgiamo con i nostri clienti del cartone — tra SWOT e Business Model Canvas — emerge spesso un elemento ricorrente: ci dicono che la Unique Selling Proposition corrisponde alla loro estrema flessibilità, intesa come capacità di dire sempre "sì" a qualsiasi richiesta del cliente.



Analisi SWOT: punti di forza, debolezza, opportunità e rischi per le aziende del cartone / SWOT Analysis: strengths, weaknesses, opportunities, and threats for cardboard companies

Riflessione: è davvero sostenibile, nel lungo periodo, costruire un vantaggio competitivo solo sulla disponibilità incondizionata?

Dall'altro lato, se un'azienda di packaging basa la propria proposta unicamente sul prodotto e sulla riduzione di prezzo, si troverà a combattere una guerra al ribasso che rovinerà il mercato, riducendone drasticamente le

To act globally, means thinking outside the box and to grow constantly. For our customers we operate around the globe and with every machine we create we take a step into the future! Join us!

www.goepfert.com

WE ARE the global player and think outside THE BOX!



Göpfert
Mehr Maschine.

Göpfert Maschinen GmbH | Am Zollwasen 6 | D-97353 Wiesentheid | Germany
Phone: +49 (93 83) 205-0 | E-Mail: info@goepfert.de | www.goepfert.de

 Göpfert Sales Italy | CorrPartners s.r.l. | Marco Visani
Via Angelo Brofferio, 6 | 00195 Roma (IT) | Cell phone: +39 (348) 051 31 74
Cell phone: +39 (335) 716 53 98 | E-Mail: corrpartners.sales@gmail.com

sue potenziali marginalità.

Per questo motivo, è fondamentale definire con precisione:

✓ **Quali mercati servire:** non si possono servire tutti i mercati a tutte le condizioni, perché in ogni mercato esisterà sempre un competitor con una situazione di vantaggio competitivo nei nostri confronti. Questo, chiaramente, accade se la nostra azienda non si specializza su segmenti di mercato specifici.

Esempio: decidere di puntare sul mercato dell'ortofrutta, perché dalle analisi degli ultimi anni risulta essere in crescita e con buone marginalità.

✓ **Quali prodotti e servizi offrire:** non tutte le soluzioni sono adatte a tutti i mercati; quindi, occorre selezionare con attenzione il proprio portfolio per massimizzare il valore per i clienti senza sovraccaricare i processi aziendali.

Esempio: offrire al mercato dell'ortofrutta i Plateaux, perché la nostra azienda li produce con un livello di resistenza e idrorepellenza superiore al resto del mercato (differenziazione di prodotto), oltre a offrire supporto tecnico di progettazione e Ricerca & Sviluppo (differenziazione di servizio).

✓ **A quale livello di servizio:** il livello di servizio può diventare un elemento distintivo che permette di giustificare un prezzo più alto rispetto ai concorrenti e fidelizzare la clientela.

Esempio: offrire la possibilità di mantenere uno stock di Plateaux pronti per essere spediti su domanda e pagati 90 giorni dopo la consegna, rischiando di tenersi gli imballi in magazzino qualora l'annata risultasse meno produttiva di quanto pianificato. Questo, chiaramente, per l'azienda è un costo: il cliente, però, percependolo come un valore aggiunto per la propria attività (servizio), sarà disposto a pagarlo, trasformando il costo interno in marginalità.

Scegliere di servire un mercato, come quello dell'ortofrutta, ad esempio, significa investire e creare una struttura aziendale, fatta di processi, persone e strumenti, con l'obiettivo di essere sempre la prima opzione per le aziende protagoniste di quel segmento di mercato.

Il mercato dell'ortofrutta rappresenta soltanto un esempio concreto tra molti possibili: lo stesso approccio può essere efficacemente applicato ad altri settori che richiedono servizi specializzati, come produzioni in piccola serie, elevati standard di qualità di stampa, oppure soluzioni logistiche avanzate quali il just-in-time, il consignment stock o il milkrun.

Ragionando in questo modo, nel mercato del packaging in cartone, è possibile creare la propria Unique Selling Proposition: si tratta di un'offerta chiara e distintiva che spinge il cliente a scegliere la nostra azienda anziché un concorrente.

ENGLISH text

Customer acquisition: why it's strategic for box manufacturers and paper converting companies

IN THE CARDBOARD PACKAGING SECTOR, THE CUSTOMER ACQUISITION PROCESS SHOULD NOT BE REGARDED AS A MERE MARKETING EXERCISE, BUT AS A STRATEGIC ELEMENT THAT MUST BE PERFECTLY ALIGNED WITH THE COMPANY'S VISION AND INTERNAL OPERATIONAL CAPABILITIES.

Consistency between what is outlined in the business strategy and the generation of commercial opportunities is key to achieving sustainable results and standing out in a highly competitive, low-margin market.

Our experience has repeatedly shown that in this sector, companies often focus solely on creating sales opportunities without considering their potential impact.

- Is this customer aligned with our company's target (strategy)?
- Is the request in line with our operational

needs (efficiency)?

- Can our company achieve the desired

margin on this order?

In a now mature and consolidated market, winning a new customer often means taking them from a competitor. For this reason, structuring the company to efficiently deliver the right service to the right customer significantly accelerates the acquisition process: customers change suppliers only when they find a partner better aligned with their needs.

STRATEGY FIRST, THEN ACQUISITION

In cardboard packaging, the business strategy defines the value proposition, which goes

beyond the product itself and includes the level of service offered.

Packaging, increasingly perceived as a commodity with low margins, requires a competitive differentiator that extends beyond price and the box seen as a simple "product".

In the strategic analyses we conduct with our cardboard sector clients, through SWOT and Business Model Canvas, a recurring element often emerges: they tell us their Unique Selling Proposition is their extreme flexibility, understood as the ability to always say "yes" to any customer request.

Reflection: Is it truly sustainable, in the long run, to build a competitive advantage solely on unconditional availability?

On the other hand, if a packaging company bases its value proposition solely on the product and price reduction, it will find itself engaged in a price war that damages the market, drastically reducing its potential margins.

For this reason, it is essential to clearly define:

- ✓ **Which markets to serve:** you cannot





LABELEXPO
EUROPE 2025 | HALL 3
D 17



X-WAVE CONVERTING

La linea di finitura completamente digitale per la fustellatura e cordonatura del cartone ondulato, con rendimenti produttivi eccezionali anche su piccoli lotti



TECNOLOGIA LASER



SISTEMI DI CARICO E SCARICO
VACUUM



WORKFLOW COMPLETAMENTE
DIGITALE



ALLINEAMENTO OTTICO
DEI PALLET



MODULARITÀ



SISTEMA DI VISIONE



SEI S.p.A.
Via R. Ruffilli 1 - 24035 Curno (BG) Italy - Tel. +39 035 4376016 - Fax +39 035 463843
www.seilaser.com - info@seilaser.com



Esempio: le diverse tipologie di mercato su cui focalizzare la strategia aziendale /

Example: different market types on which to focus the business strategy

COMUNICARE AL MERCATO GIUSTO

Una strategia di acquisizione clienti efficace si basa su un perfetto allineamento tra le seguenti caratteristiche:

- La proposta aziendale (la nostra offerta)
- Il prezzo

- Le esigenze specifiche di mercato

Vendere significa soddisfare bisogni e risolvere problemi. Per questo, la comunicazione deve essere mirata e adattata ai vari segmenti di mercato, evitando approcci generici che rischiano di attutire l'efficacia commerciale.

Un messaggio chiaro e specifico permette di attrarre clienti realmente interessati ai servizi offerti, riducendo il tempo impiegato per trattative improduttive e aumentando il tasso di conversione.

Un approccio focalizzato porta numerosi benefici, tra cui:

✓ **Maggiore probabilità di chiudere opportunità di vendita redditizie:** concentrarsi su mercati specifici (segmenti), permette di comprendere a fondo le esigenze dei clienti e di proporre soluzioni efficaci, oltre che posizionarsi come partner tecnico di lungo periodo per le nuove esigenze che possono nascere nel settore.

✓ **Riduzione della concorrenza basata esclusivamente sul prezzo:** offrendo un valore specifico per un segmento di mercato, i clienti sono più propensi a pagare un prezzo più alto per il servizio ricevuto, lasciando da parte concorrenti che si posizionano sul mercato con il prezzo più competitivo.

✓ **Incremento della marginalità aziendale:** evitare la competizione diretta sul prezzo consente non solo di

serve all markets under all conditions, because in every market there will always be a competitor with a competitive advantage over us. This, of course, happens if the company does not specialize in specific market segments.

Example: deciding to focus on the fruit and vegetable market, as analyses from recent years show it is growing and has good profit margins.

✓ **Which products and services to offer:** not all solutions are suitable for all markets; therefore, it is necessary to carefully select the product and service portfolio to maximize value for customers without overloading internal processes.

Example: offering plateaux (fruit trays) to the fruit and vegetable market, because our company manufactures them with superior strength and water resistance compared to the market average (product differentiation) and also provides technical design support and R&D services (service differentiation).

✓ **At what level of service:** the level

of service can become a distinctive element that justifies a higher price compared to competitors and builds customer loyalty.

Example: offering the possibility of keeping a stock of plateaux (fruit trays) ready to be shipped on demand and paid for 90 days after delivery, even at the risk of having unsold packaging in the warehouse if the season turns out to be less productive than planned. This clearly represents a cost for the company; however, the customer perceives it as added value (service), and will be willing to pay for it, effectively turning an internal cost into margin.

Choosing to serve a specific market, such as the fruit and vegetable sector, means investing and building a company structure made up of processes, people, and tools, with the goal of always being the first choice for the leading companies in that market segment. The fruit and vegetable market is just one concrete example among many: the same approach can be effectively applied to other

sectors that require specialized services, such as small production runs, high-quality printing standards, or advanced logistics solutions like just-in-time, consignment stock, or milkrun systems.

By reasoning in this way, within the cardboard packaging market, it becomes possible to create your own Unique Selling Proposition: a clear and distinctive offer that compels the customer to choose your company over a competitor.

COMMUNICATING TO THE RIGHT MARKET

An effective customer acquisition strategy relies on perfect alignment between the following elements:

- the company's value proposition (our offering);
 - the price;
 - the specific needs of the market.
- Selling means meeting needs and solving problems. That's why communication must



**Just
in time**

CASE KING
boxmaker automatico

Una sola macchina per produrre scatole finite in un solo passaggio:
taglia - cordona - fustella - stampa



***semplice e veloce
per risolvere il problema di ordini
per piccole/medie quantità***

NOVITA'
nuovo boxmaker CS
robusto, veloce e
compatto...



GK
Innovative Solutions

Tel. +39 337387697
Tel. +39 3282006337
e-mail: gk.srl@libero.it
www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

mantenere una struttura di costi sostenibile, ma anche di investire in nuovi progetti, macchinari, risorse umane per la crescita dell'azienda.

L'integrazione tra marketing (creazione dell'interesse) e vendite (concretizzazione dell'interesse), supportata da strumenti come CRM, BI e database di mercato, permette inoltre di misurare e migliorare continuamente le performance di vendita.

Analizzare i dati consente alle aziende di packaging di ottimizzare le strategie commerciali nel lungo termine e conoscere meglio i propri clienti.

Di seguito alcuni esempi:

✓ **Tasso di conversione:** quanti dei potenziali clienti a cui inviamo un'offerta per una scatola diventano clienti effettivi?

✓ **Cause di perdita delle offerte:** perché perdiamo le offerte? Prezzo? Incomprensione sull'imballo? O sul servizio? Tempi di risposta troppo lunghi?

✓ **Potenzialità del cliente:** quante scatole all'anno compra un cliente? Di quali tipologie? C'è la possibilità di ampliare la nostra offerta nei suoi confronti?

✓ **Questionari di gradimento:** risulta interessante scoprire, tramite dei sondaggi con i propri clienti, le reali motivazioni per cui questi ci scelgono. Questo può aiutarci a focalizzarci ancora di più sui nostri punti di forza, trasformandoli in veri e propri vantaggi

competitivi che ci differenziano a lungo termine sul mercato.

✓ **Analisi ABC clienti:** durante una consulenza con un nostro cliente del settore, ci è capitato di scoprire che l'80% del fatturato è generato solo dal 14% dei clienti (e il 50% del fatturato dall'1,6% dei clienti).

Cosa significa questo? La perdita di pochi clienti di classe A, strategici per il business, può provocare un impatto negativo notevole per l'azienda.

Il dato complementare, ci indica che l'86% dei clienti secondari (classi B e C) generano solo il 20% del fatturato. La customer base risulta essere frammentata e risulta obbligatorio chiedersi: è conveniente per l'azienda gestire queste tipologie di clienti? A quali condizioni lo è e a quali no?

Altre domande che bisogna porsi sono le seguenti:

- Abbiamo definito quale deve essere la marginalità minima di una commessa?
- Sappiamo quando è conveniente per l'azienda integrare un nuovo cliente, piuttosto di non farlo?
- È necessario mantenere una struttura aziendale per gestire 550 clienti, se con 219 clienti generiamo il 95% del fatturato aziendale?

Se non ci poniamo queste domande, c'è un problema: si tratta di un aspetto fondamentale per la sostenibilità del business nel medio-lungo periodo.

be targeted and tailored to each market segment, avoiding generic approaches that can weaken commercial effectiveness. A clear and specific message helps attract customers who are truly interested in the services offered, reducing time spent on unproductive negotiations and increasing the conversion rate.

A focused approach brings several benefits, including:

✓ **Higher probability of closing profitable sales opportunities:**

concentrating on specific markets (segments) allows you to deeply understand customer needs and offer effective solutions, positioning yourself as a long-term technical partner for future demands in the sector.

✓ **Reduced price-based competition:** *by offering specific value to a given market segment, customers are more willing to pay a higher price for the service received, moving away from competitors who only compete on the lowest price.*

✓ **Increased company profitability:**

avoiding direct price competition not only allows you to maintain a sustainable cost structure, but also enables investment in new projects, machinery, and human resources for business growth.

The integration of marketing (generating interest) and sales (realization of interest), supported by tools such as CRM, business intelligence (BI), and market databases, also enables companies to continuously measure and improve their sales performance.

Data analysis allows packaging companies to optimize their commercial strategies over the long term and gain a better understanding of their customers. Here are a few examples:

✓ **Conversion rate:** *how many of the potential customers who receive a quote for a box actually become clients?*

✓ **Causes of loss of offers:** *why do we lose offers? Is it due to price? misunderstandings about the packaging or the service? slow response times?*

✓ **Customer potential:** *how many boxes*

does a customer buy per year? what types? is there potential to expand our offering to this customer?

✓ **Customer satisfaction surveys:** *it is*

interesting to discover, through surveys with clients, the real reasons why they choose us. This can help us further focus on our strengths, turning them into true



Your star for starch

We deliver true value for
your paper and board



C★iGum™

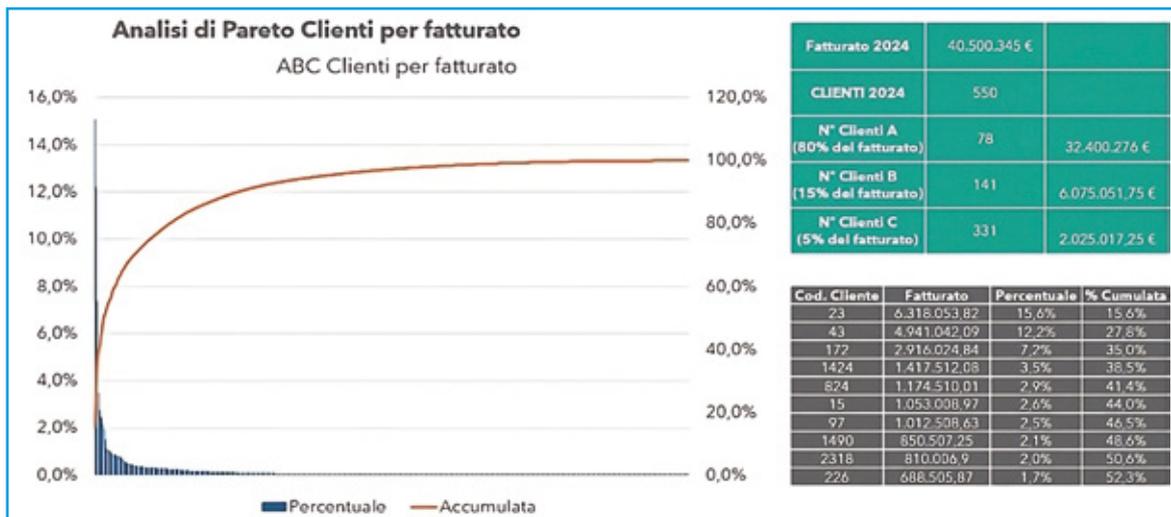
-  Improved board strength and flatness
-  Higher machine speed
-  Compliant with key food contact regulations*
-  Optimized use of drying energy
-  Bio-based product

*Nordic Ecolabelling - Paper Products - Chemical Module v 3.0; BfR XXXVI Paper and board for food contact; FDA 21 CFR § 175.105; FDA 21 CFR § 178.3520

Cargill®



Learn more:
cargill.com/corrugated



Esempio Analisi ABC clienti di uno scatolificio / Example of ABC customer analysis for a box manufacturer

SCEGLIERE I CLIENTI È NECESSARIO

Offrire tutto a tutti, cercando di mantenere prezzi competitivi, non è una strategia vincente. Risulta necessario scegliere i clienti, i prodotti e il livello di servizio.

La bravura dell'azienda di packaging in cartone sta nell'identificare quali sono le soluzioni alle necessità dei clienti scelti, proporle a un prezzo percepito come corretto dalla clientela, e che allo stesso tempo genera valore economico per l'azienda.

Solo definendo in modo chiaro queste scelte strategiche, scatolifici e cartotecnici potranno costruire un business solido, evitando di entrare in una sfida infinita al ribasso sui prezzi e sviluppando relazioni di valore con il proprio mercato di riferimento.

Investire tempo nella definizione della strategia e nell'allineamento del processo di acquisizione clienti con gli obiettivi aziendali porterà a una crescita sostenibile e a un vantaggio competitivo duraturo, gettando basi solide per la crescita. ■

competitive advantages that differentiate us in the market over the long term.

√ **Customer ABC analysis:** during a consulting session with one of our clients

in the industry, we found that 80% of the revenue is generated by only 14% of the clients (and 50% of the revenue by just 1.6% of the clients).

What does this mean? The loss of a few Class A clients, who are strategic for the business, can have a significant negative impact on the company. The complementary data shows that 86% of the secondary clients (Classes B and C) generate only 20% of the revenue.

This indicates that the customer base is fragmented, and it becomes essential to ask: is it worthwhile for the company to manage these types of clients? Under what conditions is it worthwhile, and under what conditions is it not?

Other important questions to ask include:

- Have we defined the minimum profitability required for a project?
- Do we know when it is beneficial for the company to acquire a new client, and when it is not?
- Is it necessary to maintain a corporate structure capable of managing 550 clients, if 219 clients generate 95% of the company's revenue?

If we don't ask ourselves these questions, there's a problem: this is a fundamental

aspect for the medium- to long-term sustainability of the business.

CHOOSING CLIENTS IS ESSENTIAL

Trying to offer everything to everyone while maintaining competitive prices is not a winning strategy. It is essential to choose your clients, products, and service levels. The strength of a corrugated packaging company lies in identifying the right solutions for the selected clients' needs, offering them at a price perceived as fair by the customers, while still generating economic value for the company.

Only by clearly defining these strategic choices can box and packaging manufacturers build a solid business, avoid entering an endless price war, and develop meaningful relationships with their target market.

Investing time in defining the strategy and aligning the client acquisition process with company objectives will lead to sustainable growth and lasting competitive advantage, laying a solid foundation for the future.



K

KONGSBERG ULTIMATE AUTO



MASSIMA PRECISIONE ELEVATA PRODUTTIVITÀ

Il sistema più avanzato per la produzione digitale di packaging e display.

Kongsberg Ultimate con Automazione di Carico e Scarico per una
produttività ineguagliabile da pallet a pallet 24/7 senza operatore.



B+B International S.r.l.
Distributore Esclusivo per l'Italia
bbinternational.com

Da cassette per il pesce a innovazione cartotecnica: l'evoluzione di Straccia Packaging prosegue con la nuova BOBST MASTERDRO 1628

STRACCIA PACKAGING È OGGI UN PUNTO DI RIFERIMENTO NEL CENTRO-SUD CON UN PARCO MACCHINE ALL'AVANGUARDIA E UN'ATTENZIONE CRESCENTE A INNOVAZIONE E SOSTENIBILITÀ. NE PARLIAMO IN QUESTO ARTICOLO CON PIETRO STRACCIA, GIOVANE E APPASSIONATO TITOLARE DELL'AZIENDA E NELL'APPROFONDIMENTO VIDEO DOVE ENTRIAMO NEL DETTAGLIO DELLA NUOVA MACCHINA BOBST MASTERDRO 1628

Inquadra il QR Code qui sotto per guardare la video intervista a Pietro Straccia, Ceo di Straccia Packaging



Fondata nel 1948 da Pietro Straccia, nella zona di San Benedetto del Tronto (AP), considerato il primo porto d'Italia per la pesca, Straccia Packaging nasce come produttrice di cassette in legno per il trasporto del pesce. Un'attività artigianale, legata alle radici del territorio, che ha saputo trasformarsi nel tempo, attraversando diverse fasi di sviluppo e ampliamento, fino a diventare oggi un punto di riferimento nel settore della cartotecnica.

Il primo grande cambio di rotta avviene con la seconda generazione, quando Daniele Straccia, figlio di Pietro il fondatore, intuisce il potenziale del cartone come



materiale da imballaggio. È l'inizio di una nuova era, con la produzione dei primi cartoni destinati al settore ittico, in particolare per le barche oceaniche e per le navi da pesca dotate di sistemi di congelamento a bordo, ma anche per la fiorente industria locale del mobile che necessitava di imballaggi di grandi dimensioni per il trasporto e la protezione dei propri prodotti.

Negli anni '90, l'azienda si trasferisce da Acquaviva Picena a Colonnella (TE), dove nel 1998 viene inaugurato il nuovo stabilimento da 10.000 mq. L'anno successivo segna un'altra tappa fondamentale: l'arrivo della prima macchina da stampa ad alta definizione BOBST Flexo a 6 colori, una delle prime due installate in Italia grazie alla quale Straccia Packaging compie il definitivo passo nel mondo della stampa di alta qualità, diventando un punto di riferimento per il mercato del centro-sud Italia. L'espansione non si ferma. Nel 2014 lo stabilimento raddoppia, raggiungendo i 20.000 mq coperti, e il parco

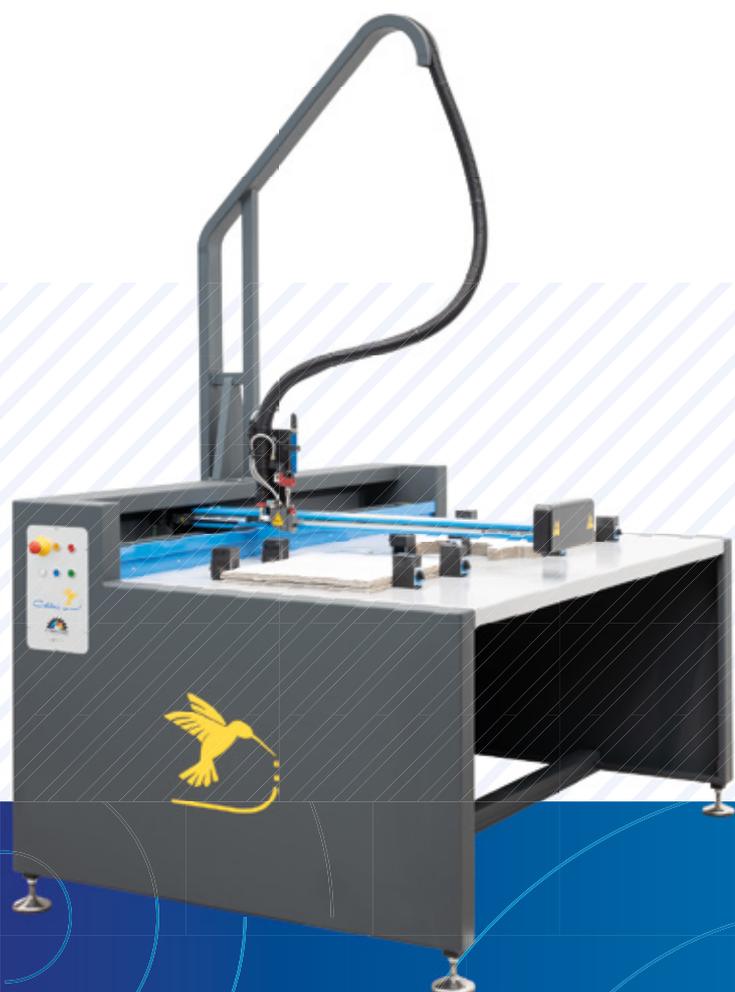


Pietro Straccia

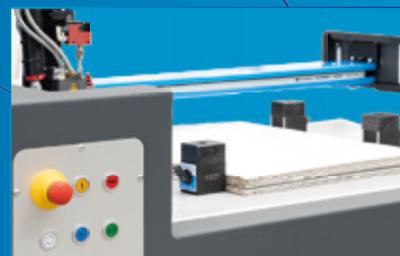
CEO Straccia Packaging



COLIBRI. LA SOLUZIONE PER I TUOI INCOLLAGGI.



- **Plotter d'incollaggio**
- **Hotmelt / Vinilica**
- **Set Up con Tablet**
- **Colibrì 140 – 140x 85 cm**
- **Colibrì 200 – 200x100 cm**
- **Velocità**
- **Cambi lavoro rapidi**
- **Doppia postazione**
- **Zero scarti**
- **Teleassistenza - Industria 4.0**



STRACCIA PACKAGING

macchine si arricchisce con nuove linee di stampa e trasformazione. Oggi l'azienda vanta 7 linee, tutte altamente performanti: un Casemaker BOBST FFG 618 a 4 colori, un Casemaker BOBST FFG 924 a 6 colori a gruppi fissi, un Fustellatore rotativo MASTERDRO 1628 a 6 colori, oltre a due casemaker da 4,80 m uno con doppia testa cucitrice, una SPO BOBST per la fustellatura in piano, un plotter per fustellatura digitale e una nuova piega-incollatrice Eterna EFOLD 1700 con doppio introduttore e raccogliitore pacchi, sempre Gruppo BOBST.

Oggi Straccia Packaging, oltre a un parco macchine completo e altamente performante, ha raggiunto una superficie coperta di oltre 50 mila metri quadri e occupa 60 persone, servendo il mercato del food, surgelati, mobile, settore industriale e meccanico.



BOBST MASTERDRO 1628 A 6 COLORI, L'ULTIMA ARRIVATA PER MANTENERE ALTA L'ASTICELLA DELLA COMPETITIVITÀ

L'ultima arrivata in casa è proprio la MASTERDRO 1628, che rappresenta una svolta strategica. "Con questa macchina abbiamo superato limiti precedenti in termini di formato, resa e velocità", dice Pietro Straccia, figlio di Daniele e CEO dell'azienda di famiglia – "Ci ha permesso non solo di ottimizzare i lavori già in portafoglio, ma anche di aprirci a nuovi mercati, come quello dei display ad alta dotazione, delle scatole wrap e in generale per i fustellati con tirature elevate, per soddisfare le esigenze dei clienti di volumi importanti, senza compromettere l'aspetto qualitativo".

Una macchina che ha anche avvicinato la fustellatura rotativa alla precisione della fustellatura piana, consentendo un notevole efficientamento della produzione, visto che con il processo di converting in rotativo si produce l'imballo in un solo passaggio.

L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA VA DI PARI PASSO CON QUELLA DI PRODOTTO

Ma l'innovazione, in azienda, non si ferma alla tecnologia. "Per noi innovare significa anche sviluppare nuovi

ENGLISH text

From fish cases to packaging innovation: Straccia Packaging's evolution continues with the new BOBST MASTERDRO 1628

STRACCIA PACKAGING IS A BENCHMARK IN CENTRAL AND SOUTHERN ITALY, BOASTING A CUTTING-EDGE MACHINERY FLEET AND AN INCREASING FOCUS ON INNOVATION AND SUSTAINABILITY. WE DISCUSS THIS IN THE FOLLOWING ARTICLE WITH PIETRO STRACCIA, THE YOUNG AND PASSIONATE OWNER OF THE COMPANY, AND IN THE VIDEO WHERE WE DELVE INTO THE DETAILS OF THE NEW BOBST MASTERDRO 1628 MACHINE

Founded in 1948 by Pietro Straccia in the area of San Benedetto del Tronto (AP), considered Italy's leading fishing port, Straccia Packaging began as a producer of wooden cases for fish transport. A craft-based business rooted in the local territory, the company has successfully evolved over time, undergoing

various stages of development and expansion, and has become a key player in the packaging sector.

The first major turning point came with the second generation, when Daniele Straccia, son of founder Pietro, recognized the potential of cardboard as a packaging material. This marked the beginning of a

new era, with the production of the first cardboard boxes designed for the fishing sector, especially for ocean-going vessels and fishing boats equipped with onboard freezing systems, as well as for the flourishing local furniture industry, which needed large packaging solutions for transport and product protection.

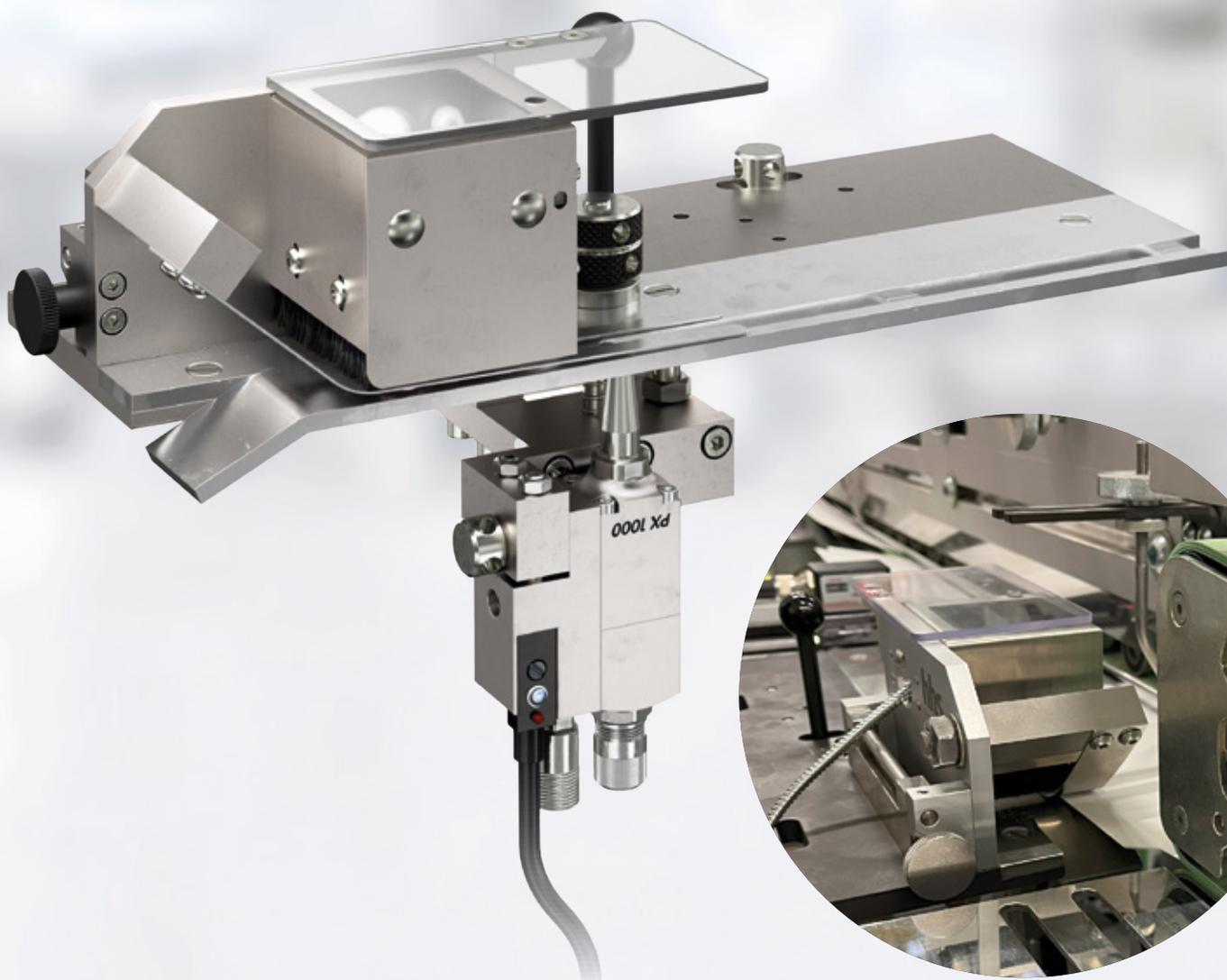
In the 1990s, the company relocated from Acquaviva Picena to Colonnella (TE), where in 1998 it inaugurated a new 10,000 sm facility. The following year marked another milestone: the arrival of the first high-definition BOBST 6-color flexo printing machine, one of the first two installed in Italy. This pivotal step propelled Straccia



Side Seam Gluing Solution

hhs
Baumer Group

Aggiorna ora - Aumenta la
produttività e riduci i costi



Let's stick together

baumerhhs.com

STRACCIA PACKAGING



prodotti — prosegue Straccia —. Un esempio su tutti è Nakpack, un sistema brevettato per l'e-commerce del vino". Nato quasi per gioco, da una collaborazione con Angelo Badinu, in un'ottica di ecosostenibilità e economia circolare, Nakpack è un fustellato particolare che tiene la bottiglia in sospensione all'interno della scatola, evitando rotture al 99,5%, dato quest'ultimo certificato, e che si propone come alternativa green al polistirolo. Dopo il successo in Italia e Francia oggi approda negli Stati Uniti, oggi l'azienda sta aggiornando il brevetto per renderlo completamente automatizzabile grazie a una nuova piega-incolla che consentirà di ottenere l'imballo già perfettamente montato e pronto all'uso.

Un altro elemento chiave è la capacità di rispondere con rapidità alle esigenze del mercato. "Siamo diventati quasi un pronto soccorso per i nostri clienti - afferma Pietro con una punta di ironia. - La programmazione non esiste più, il mondo sta cambiando, tutto è urgenza". Per far fronte a questa sfida, l'azienda ha potenziato il proprio ufficio tecnico, oggi composto da tre persone, di cui una proveniente direttamente da un fornitore di

impianti stampa. "Grazie a software interni, con l'implementazione del 3d e gestione autonoma delle grafiche, siamo più veloci e riduciamo i costi. Esternalizziamo solo l'incisione dei fotopolimeri flexo".

Al fine di migliorare ulteriormente l'efficienza e il servizio al cliente, nel prossimo mese di settembre vedrà la luce all'interno dei reparti produttivi un nuovo impianto per la logistica e la movimentazione dei semilavorati e dei prodotti finiti, progetto questo affidato a Emmepi Group, che insieme all'aggiornamento delle varie linee produttive, vedrà Straccia Packaging investire circa 10 milioni di €.



Packaging into the world of high-quality printing, establishing it as a reference point for the central and southern Italian market. Expansion did not stop there. In 2014, the facility doubled in size, reaching 20,000 sm, and the machinery lineup expanded with new printing and processing lines.

Today, the company boasts 7 high-performance lines: a BOBST FFG 618 casemaker with 4 colors, a BOBST FFG 924 casemaker with 6 fixed-color units, a MASTERDRO 1628 rotary die-cutter with 6 colors, plus two 4.80-meter casemakers (one with a double stitching head), a BOBST SPO for

flatbed die-cutting, a digital die-cutting plotter, and a new Eterna EFOLD 1700 folder-gluer with dual feeder and bundle collector, also from the BOBST Group.

Today, in addition to a complete and high-performing machinery park, Straccia Packaging has reached a covered area of over 50,000 sm and employs 60 people, serving the food, frozen goods, furniture, industrial, and mechanical sectors.

high standard of quality".

This machine has also brought rotary die-cutting closer to the precision of flatbed die-cutting, enabling a significant boost in production efficiency, as the rotary converting process completes the packaging in one single pass.

TECHNOLOGICAL INNOVATION GOES HAND IN HAND WITH PRODUCT INNOVATION

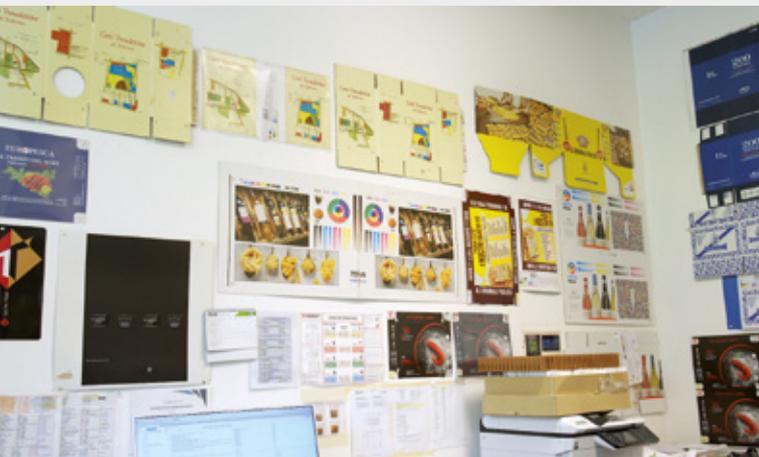
But innovation at Straccia packaging doesn't stop at technology. "For us, innovating also means developing new products", Pietro continues, "a prime example is Nakpack, a patented system for wine e-commerce".

Originally born almost as a game, in collaboration with Angelo Badinu and with a focus on sustainability and circular economy, Nakpack is a specially designed die-cut solution that suspends the bottle inside the box, preventing breakage in 99.5% of cases, a certified feature. It offers a green alternative to polystyrene.

Following its success in Italy and France, it

BOBST MASTERDRO 1628 6-COLOR: THE LATEST ADDITION RAISING THE BAR FOR COMPETITIVENESS

The newest addition to the company is the MASTERDRO 1628, marking a strategic turning point. "With this machine, we've surpassed previous limits in terms of size, performance, and speed", says Pietro Straccia, son of Daniele and CEO of the family business. "It has allowed us not only to optimize our existing jobs, but also to enter new markets, such as high-end displays, wrap-around boxes, and generally large-volume die-cut packaging, all while maintaining a



FOSSALUZZA

CORRUGATED BOARD MACHINERY



SISTEMA GREEN RIGENERATIVO DI ENERGIA
UN' OPPORTUNITÀ PER IL TUO BUSINESS!

100% ANIMA, DESIGN E FABBRICAZIONE ITALIANA.





STRACCIA PACKAGING E L'IMPEGNO PER LA SOSTENIBILITÀ

All'efficienza produttiva si affianca un'attenzione crescente alla sostenibilità. Con 5 MW di fotovoltaico installati, lo stabilimento è oggi quasi autosufficiente dal punto di vista energetico. L'azienda è certificata ISO 9001, 14001, 18001, 45001, FSC, EMAS e sta lavorando al bilancio di sostenibilità e alla certificazione per la parità di genere. A questo si aggiunge un articolato piano di welfare aziendale, con assistenza medica gratuita per i dipendenti e le loro famiglie, bonus annuali e programmi di formazione continua. "A settembre avvieremo anche un percorso di efficientamento con Induvation, società tedesca che ha già collaborato con player di rilievo all'interno del settore cartone ondulato", aggiunge Pietro Straccia.

UN APPELLO AL GOVERNO PER MANTENERE ALTA LA COMPETITIVITÀ DELLE AZIENDE

Lato mercato, il contesto è complicato. "Il nostro settore è in recessione, i volumi calano e l'incertezza pesa. Noi siamo riusciti a chiudere il primo quadrimestre in linea con lo scorso anno, nonostante fossimo sotto budget, ma il potere d'acquisto è in calo e le imprese faticano". "Serve coraggio da parte del governo per rendere competitive le imprese e semplificare la burocrazia. Inoltre, dobbiamo restituire potere di acquisto ai nostri collaboratori, defiscalizzando il costo del lavoro a loro beneficio. L'Europa ha un potenziale enorme: se cresce la domanda interna, cresce anche l'industria", commenta Pietro Straccia.

Straccia Packaging è la dimostrazione concreta di come una realtà radicata nel territorio possa evolversi, affrontare le sfide del mercato e innovare costantemente, senza mai perdere di vista le persone.

Con investimenti importanti in tecnologia, sostenibilità e capitale umano, l'azienda guarda al futuro con la determinazione di chi sa di avere una storia solida alle spalle e un'identità chiara da portare avanti. ■

is now entering the U.S. market.

The company is currently updating the patent to make it fully automatable, thanks to a new folder-gluer that will produce packaging fully assembled and ready for use.

Another key factor is the ability to respond quickly to market demands. "We've almost become an emergency room for our clients", Pietro says with a touch of irony. "Scheduling is a thing of the past, the world is changing, and everything is urgent". To tackle this challenge, the company has strengthened its technical department, now consisting of three people, including one who previously worked for a printing plate supplier.

"Thanks to our in-house software, including 3D implementation and autonomous graphic management, we are faster and reduce costs. We only outsource the engraving of flexo photopolymer plates".

In order to further enhance efficiency and customer service, a new logistics and handling system for semi-finished and finished products will be launched in the production departments next September. The project,

entrusted to Emmepi Group, along with the upgrade of various production lines, will involve an investment of approximately €10 million by Straccia Packaging.

STRACCIA PACKAGING AND ITS COMMITMENT TO SUSTAINABILITY

Alongside production efficiency, the company is increasingly focused on sustainability. With 5 MW solar panels, the plant is now nearly energy self-sufficient. The company holds ISO 9001, 14001, 18001, 45001, FSC, and EMAS certifications, and is currently working on its sustainability report and on obtaining gender equality certification.

This commitment is further supported by a comprehensive corporate welfare plan, which includes free medical care for employees and their families, annual bonuses, and ongoing training programs.

"In September, we will also launch an efficiency improvement initiative with Induvation, a German firm that has already collaborated with leading players in the corrugated cardboard sector", adds Pietro Straccia.

A CALL TO GOVERNMENT TO KEEP BUSINESSES COMPETITIVE

From a market standpoint, the context remains challenging. "Our sector is in recession, volumes are down, and uncertainty weighs heavily. We managed to close the first four months of the year in line with last year, even though we were below budget, but purchasing power is declining, and businesses are struggling", says Pietro.

"We need bold action from the government to keep businesses competitive and to simplify bureaucracy. We also need to restore

purchasing power to our workers by reducing the tax burden on labor in their favor. Europe has enormous potential: if internal demand grows, the industry will grow too". Straccia Packaging is a clear example of how a company deeply rooted in its territory can evolve, tackle market challenges, and continuously innovate, without ever losing sight of its people. With major investments in technology, sustainability, and human capital, the company looks to the future with the confidence of those who have a strong legacy and a clear identity to carry forward.

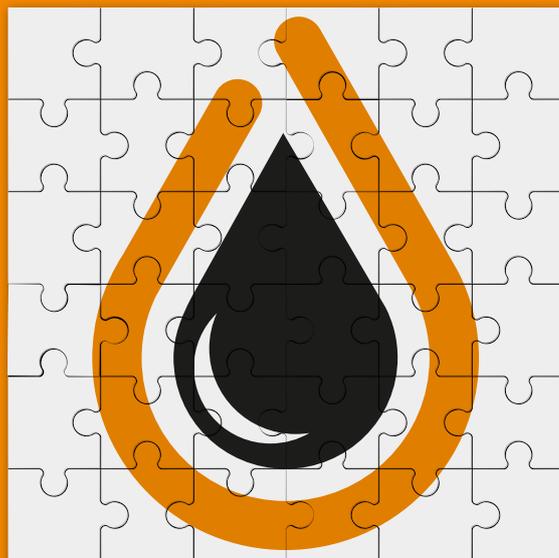




O COSÌ...



...O BFT!



BFT Carbon: il tuo pezzo mancante contro la corrosione

Scopri il futuro della stampa flessografica con BFT Carbon. Ogni camera racla in fibra di carbonio è realizzata su misura per adattarsi perfettamente alle esigenze specifiche del cliente, garantendo non solo una qualità di stampa superiore, ma anche un risparmio senza precedenti in termini di inchiostro e manutenzione.

Con BFT Carbon, il gioco cambia: personalizzazione, minori costi operativi e prestazioni eccezionali si uniscono per rivoluzionare il tuo processo di stampa.

**SCEGLI L'INNOVAZIONE CHE SI ADATTA A TE,
SCEGLI BFT CARBON**

Per informazioni

via Giolitti 7/9, Robassomero (TO), Italy | +39 0142 276530 | bftgroup.tech


BFTCARBON
 ADVANCED COMPOSITES EQUIPMENT

Pensare digitale, agire con metodo: la formula RTS per l'innovazione sostenibile nel cartone ondulato

UN'INTERA GIORNATA PER IMMAGINARE E COSTRUIRE IL FUTURO DEGLI SCATOLIFICI E CARTOTECNICHE, TRA DIGITALIZZAZIONE, INTELLIGENZA ARTIFICIALE E NUOVI MODELLI ORGANIZZATIVI. QUESTO È STATO LO SPIRITO DELLA SECONDA EDIZIONE DEL CONVEGNO "RTS VISIONARY NETWORK 2025", CHE LO SCORSO 9 MAGGIO HA RADUNATO A DESENZANO DEL GARDA CLIENTI, PARTNER E OPERATORI DELLA FILIERA PER UN AGGIORNAMENTO SU TECNOLOGIE, STRATEGIE E OPPORTUNITÀ

Inquadra il CQ Code per guardare il video riassuntivo dell'evento con le testimonianze di alcuni clienti e il commento di Gabriele Magi, Sales & Marketing Director di RTS



Dopo il successo dell'edizione 2024, RTS Sistemi Informativi si è messa subito al lavoro per l'organizzazione di una seconda edizione del convegno "Visionary Network", stimolata anche dai positivi feedback dei clienti che avevano partecipato e particolarmente apprezzato un format dinamico, coinvolgente, dove ogni argomento messo sul tavolo è stato affrontato in un dibattito aperto e di reciproco confronto fra relatori e platea. L'apertura dei lavori è toccata a Robertino Piazza, CEO di RTS, che ha presentato la visione dell'ERP "a guida assistita": un sistema informativo sempre più intelligente, proattivo e interconnesso, progettato per automatizzare la gestione dei processi aziendali.

IL CUORE DEL NUOVO RTS HUB FRA INTELLIGENZA ARTIFICIALE E GESTIONE DATI

Andrea Danielli, R&D Manager di RTS, ha approfondito le potenzialità del RTS Hub in Data Center, nodo tecnologico su cui convergono le innovazioni più recenti: dalla scalabilità dell'infrastruttura, alla protezione contro gli attacchi informatici (aumentati del +18% nel 2024), fino alla garanzia di backup automatici e continuità operativa.



Marco Trastu, Product Manager di RTS

Marco Trastu e Gianni Piontani, Product Manager di RTS, hanno chiarito che l'intelligenza artificiale non è una bacchetta magica, ma un amplificatore della qualità già presente nei processi. Tuttavia, ribadiscono i due esperti, "serve una base dati solida, coerente e strutturata": senza questa premessa, anche le migliori tecnologie perdono efficacia.

L'evoluzione dell'interfaccia – in HTML5, con protocollo Web Socket – rende l'ERP RTS pienamente fruibile anche in mobilità, su Windows, iOS, Android. Le nuove funzionalità mobile (app nativa, cruscotti cliente, stato





RTS Hub:

L'ERP a guida assistita

avanzamento ordini, gestione visite, preventivazione) sono affiancate da un chatbot con AI generativa, strumento utile sia in chiave operativa sia strategica.

OTTIMIZZARE LA LOGISTICA CON I DATI REALI DEL MAGAZZINO - MOTIONMINING®: LA LOGISTICA DIVENTA STRATEGICA



Jan-Jürgen Brederbeck, CEO di Induvation GmbH

Un contributo di valore è arrivato da Jan-Jürgen Brederbeck, CEO di Induvation GmbH, che ha proposto una riflessione concreta sul ruolo della logistica negli scatolifici e cartotecniche, mostrando come quest'area, spesso considerata un semplice centro di costo, stia diventando un vero fattore competitivo. Al centro dell'intervento, la tecnologia MotionMining®, sviluppata in collaborazione con l'Istituto Fraunhofer IML di Dortmund, e oggi distribuita in esclusiva da Induvation sul mercato italiano.

Si tratta di una soluzione avanzata basata su sensori indossabili e AI, in grado di analizzare automaticamente le attività manuali svolte in magazzino e nei reparti produttivi. I dati raccolti – in modo anonimo e non invasivo – vengono trasformati in indicatori oggettivi di performance ed ergonomia, grazie alla piattaforma MPI – MotionMiners Process Intelligence.

Induvation si è poi resa protagonista anche di un gioco divertente e coinvolgente "House of Debates", un workshop interattivo a tema digitalizzazione e supply chain, che ha letteralmente animato l'atmosfera e gli ospiti presenti.

ECOSISTEMA RTS: CONNETTIVITÀ E SEMPLICITÀ OPERATIVA



Federica Bertozzi, RTS Consultant

Federica Bertozzi, RTS Consultant, ha guidato i presenti alla scoperta delle funzionalità avanzate dell'ecosistema RTS: dalla facilità d'uso del nuovo Hub – con dashboard intuitive e accessi mobile – alla possibilità di integrazione con altri sistemi.

Un cambiamento culturale che parte dal superamento dell'abitudine: "comfort non è sinonimo di miglioramento", ha ricordato Bertozzi e infatti rivisitando i soliti processi si possono scoprire cose nuove.

ENGLISH text

Think digitally, act methodically: the RTS formula for sustainable innovation in corrugated cardboard

AN ENTIRE DAY DEDICATED TO IMAGINE AND BUILD THE FUTURE OF BOX FACTORIES AND PAPER CONVERTING COMPANIES, FOCUSING ON DIGITALIZATION, ARTIFICIAL INTELLIGENCE, AND NEW ORGANIZATIONAL MODELS. THIS WAS THE SPIRIT OF THE SECOND EDITION OF THE "RTS VISIONARY NETWORK 2025" CONFERENCE, WHICH BROUGHT TOGETHER CUSTOMERS, PARTNERS, AND SUPPLY CHAIN OPERATORS IN DESENZANO DEL GARDA ON MAY 9 FOR AN UPDATE ON TECHNOLOGIES, STRATEGIES, AND OPPORTUNITIES

After the success of the 2024 edition, RTS Sistemi Informativi immediately set to work on organizing a second edition of the "Visionary Network" conference, encouraged by the positive feedback from customers who had participated and particularly appreciated the dynamic, engaging format, where

every topic was addressed in an open debate and mutual exchange between speakers and audience.

Robertino Piazza, CEO of RTS, opened the proceedings by presenting the vision of "assisted driving" ERP: an increasingly intelligent, proactive, and interconnected information system designed to automate

business process management.

THE HEART OF THE NEW RTS HUB BETWEEN ARTIFICIAL INTELLIGENCE AND DATA MANAGEMENT

Andrea Danielli, R&D Manager at RTS, explored the potential of the RTS Hub in Data Centers, a technological hub where

the latest innovations converge: from infrastructure scalability to protection against cyberattacks (expected to increase by 18% in 2024) to guarantee automatic backups and operational continuity.

Marco Trastu and Gianni Piolanti, Product Managers at RTS, clarified that artificial intelligence is not a magic wand, but an



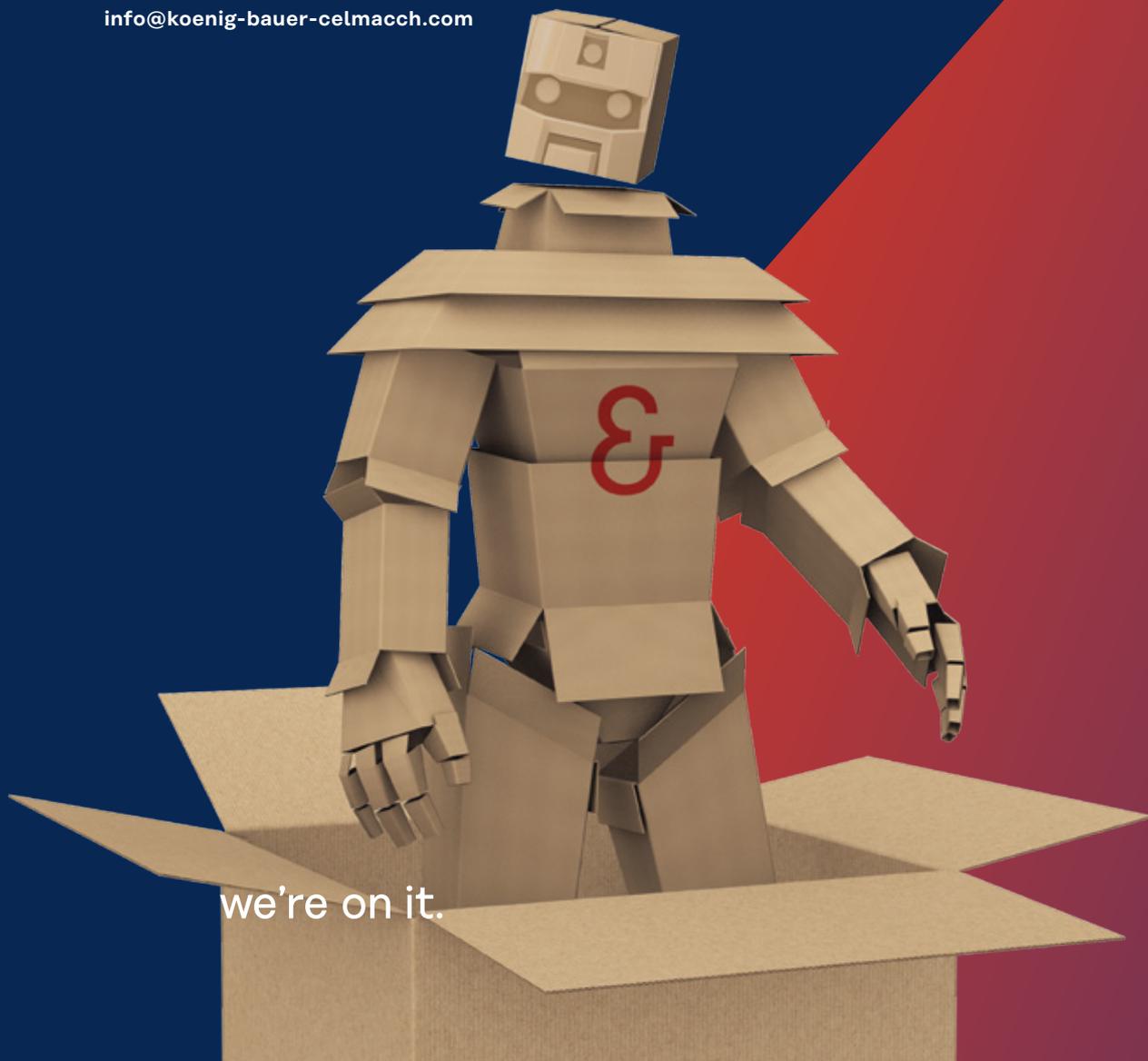
Chroma Series

Transformed into MORE
value for your success

More than 40 years of experience on the market for corrugated board – More than 200 years of experience in the printing industry. Koenig & Bauer Celmacch stands for maximum reliability, quality and flexibility. The machines have been developed using the latest technologies and highest standards, combined with simple and intuitive operation. Our range of products meet different investment strategies and productivity requirements.

**Contact us for information on how you can
become the next success story**

info@koenig-bauer-celmacch.com



we're on it.



Gabriele Magi,
Sales & Marketing
Manager RTS

Gabriele Magi, Sales & Marketing Manager RTS, ha infine evidenziato il valore strategico della Business Intelligence, oggi evoluta in cruscotti decisionali real-time, integrati e accessibili anche da remoto. I vantaggi? KPI alla mano, le aziende che adottano strumenti di BI registrano:

- +10-20% nelle vendite grazie a una migliore profilazione dei clienti
- -20-30% di fermo macchina in produzione
- +25-40% nella rapidità decisionale del top management

IL CASO VPK GROUP: RTS COME PARTNER STRATEGICO

Tra le testimonianze aziendali, spicca quella di Cristiano Pessina, Country Manager Italia di VPK Group, importante gruppo europeo del packaging a base carta. Dopo le acquisizioni di Zetacarton, lemme Packaging e Open Imballaggi, VPK ha scelto RTS per gestire digitalmente la crescita delle sue unità italiane. “Ci serviva una piattaforma solida, ma soprattutto un team capace di ascoltarci e crescere con noi”, ha dichiarato Pessina. Strumenti come EasyStock, BI e DR Corr sono ora elementi centrali del loro controllo di filiera. VPK è un gruppo belga a conduzione familiare,

con oltre 7.000 dipendenti e più di 70 stabilimenti in Europa e Asia. Il core business si articola su tre assi: produzione di cartone ondulato (oltre 2 miliardi di m² annui), produzione di carta da imballaggio (più di 1 milione di tonnellate) e produzione di cartone compatto e anime di cartone.

In questo scenario, la collaborazione con RTS diventa fondamentale: “Senza controllo, senza monitoraggio quotidiano, senza analisi costante dei dati – ha spiegato Pessina – non si può crescere in modo sostenibile. RTS ci garantisce visibilità in tempo reale su cosa accade nei nostri stabilimenti italiani, permettendoci di prendere decisioni rapide e informate”.

ROADMAP: RTS INDICA LA STRADA



Come era giusto che fosse, a tirare le somme di una giornata densa di contenuti di altissimo valore e di spunti interessanti per tutti i partecipanti è stato il CEO di RTS Robertino Piazza, che ha sintetizzato

Robertino Piazza,
CEO di RTS

amplifier of the quality already present in the processes. However, the two experts reiterate, “a solid, consistent, and structured database is needed”: without this prerequisite, even the best technologies lose their effectiveness.

The evolution of the interface, in HTML5, with Web Socket protocol, makes RTS ERP fully usable even on the go, on Windows, iOS, and Android. The new mobile features (native app, customer dashboards, order progress, visit management, quoting) are complemented by a chatbot with generative AI, a useful tool both operationally and strategically.

OPTIMIZING LOGISTICS WITH REAL WAREHOUSE DATA, MOTIONMINING®: LOGISTICS BECOMES STRATEGIC

Jan-Jürgen Bredereck, CEO of Induvation GmbH, made a valuable contribution by offering concrete insights into the role of logistics in box and paper converting companies, showing how this area, often considered a simple cost center, is becoming

a real competitive factor. At the heart of the presentation was MotionMining® technology, developed in collaboration with the Fraunhofer IML Institute in Dortmund and now distributed exclusively by Induvation on the Italian market.

This is an advanced solution based on wearable sensors and AI, capable of automatically analyzing manual activities carried out in warehouses and production

departments.

The data collected, anonymously and non-invasively, are transformed into objective performance and ergonomics indicators thanks to the MPI (MotionMiners Process Intelligence) platform.

Induvation also took center stage with a fun and engaging game called “House of Debates,” an interactive workshop on digitization and supply chains that literally

enlivened the atmosphere and the guests.

RTS ECOSYSTEM: CONNECTIVITY AND OPERATIONAL SIMPLICITY

Federica Bertozzi, RTS Consultant, guided attendees through the advanced features of the RTS ecosystem: from the ease of use of the new Hub with intuitive dashboards and mobile access to the possibility of integration with other systems.

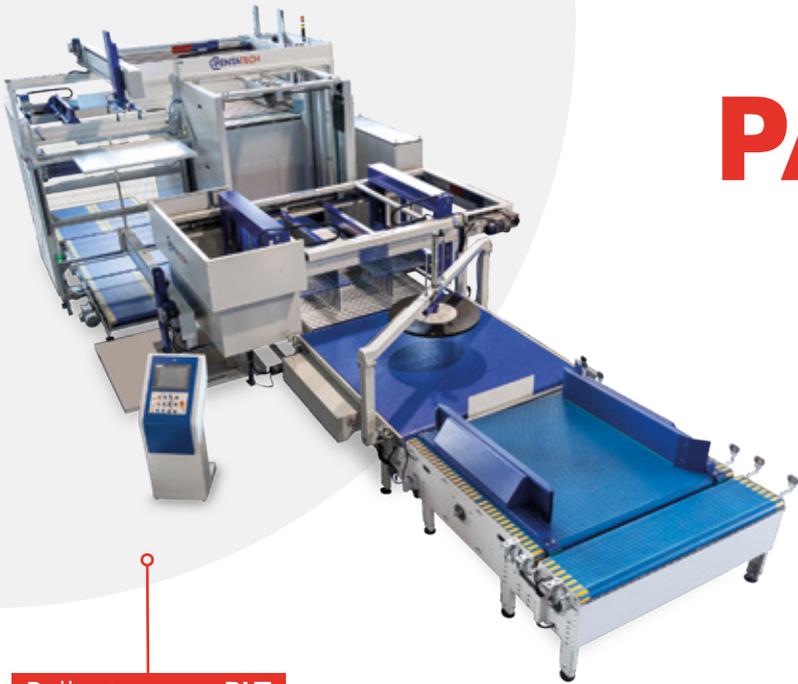
A cultural change that starts with overcoming of consolidated habits: “comfort is not synonymous with improvement”, Bertozzi reminded us, and in fact, by revisiting the usual processes, new things can be discovered.

Gabriele Magi, Sales & Marketing Manager at RTS, finally highlighted the strategic value of Business Intelligence, which has now evolved into real-time decision-making dashboards that are integrated and accessible even remotely. The advantages? With KPIs in hand, companies that adopt BI tools achieve:

- +10-20% in sales thanks to better customer profiling



SOLUZIONI PER IL **PACKAGING**



Pallettizzatore PLT

Caricatore CVA/CVB



Breaker

Pallettizzatore Antropomorfo PLT-R



PENTATECH
Group

Via dell'Industria, 21
48017 Lavezzola - Conselice
(RA)

+39 0545 986095
info@pentatechsrl.it
pentatechsrl.it



la giornata in una “roadmap” con la quale accompagnare le aziende in un percorso di innovazione sostenibile, combinando efficienza, umanità e realismo operativo.

RTS prosegue con determinazione l’impegno nell’evoluzione del proprio ERP “a guida assistita”, un sistema verticale integrato pensato per automatizzare i processi e rendere più oggettivi e affidabili i controlli. Il tutto in una logica di continuità e coerenza tecnologica, che mira a integrare in modo fluido le innovazioni digitali all’interno delle soluzioni offerte.

Con uno stile diretto e pragmatico, il CEO ha poi offerto ai presenti alcuni “consigli per gli acquisti”, sottolineando l’importanza di adottare un approccio LEAN al mi-

glioramento continuo, valorizzare al massimo le risorse già presenti in azienda e, al contempo, investire con lungimiranza in strumenti innovativi come gli agenti AI*. In quest’ottica, l’invito è chiaro: considerare RTS HUB come la piattaforma abilitante capace di connettere e potenziare tutte le nuove tecnologie.

**Un agente AI è un sistema autonomo che elabora informazioni, prende decisioni e agisce per raggiungere un obiettivo. È totalmente diverso dai chatbot AI, che rispondono agli input: l’agente AI si riferisce a software in grado di prendere decisioni autonome. Infatti viene utilizzato per automatizzare flussi di lavoro complessi, come il servizio clienti, l’analisi dei dati o l’assistenza alla codifica.*

LA VISIONE DELL’OSSERVATORIO AI: MANIFATTURA VERSO IL FUTURO

Alessandro Piva, Direttore dell’Osservatorio Intelligenza Artificiale del Politecnico di Milano, ha illustrato il ruolo



dell’AI nell’industria manifatturiera: dalla manutenzione predittiva all’ottimizzazione energetica, fino alla personalizzazione spinta dei flussi produttivi.

Ma per crescere in questa direzione serve un cambio di passo culturale, oltre che tecnologico.

FINANZA AGEVOLATA: OPPORTUNITÀ PER CHI INNOVA

A chiudere il ciclo degli interventi è stato Andrea Balboni, Direttore Commerciale di Phorma Mentis, con un focus



sulla finanza agevolata a supporto di progetti di innovazione, sostenibilità e digitalizzazione.

Fondi europei e nazionali sono spesso poco conosciuti o difficili da attivare, ma rappresentano una leva concreta per superare i vincoli di budget.

- -20-30% in production downtime
- +25-40% in top management decision-making speed

THE VPK GROUP CASE: RTS AS A STRATEGIC PARTNER

Among the company testimonials, one that stands out is that of Cristiano Pessina, Country Manager Italy at VPK Group, a major European paper-based packaging group. After acquiring Zetacarton, lemme Packaging, and Open Imballaggi, VPK chose RTS to digitally manage the growth of its Italian units.

“We needed a solid platform, but above all, a team capable of listening to us and growing with us”, said Pessina. Tools such as EasyStock, BI, and DR Corr are now central elements of their supply chain control.

VPK is a Belgian family-owned group with over 7,000 employees and more than 70 plants in Europe and Asia.

Its core business is divided into three areas: corrugated cardboard production (over 2 billion m² per year), packaging paper production (more than 1 million tons), and

compact cardboard and cardboard core production.

In this scenario, the collaboration with RTS becomes fundamental: “without control, without daily monitoring, without constant data analysis”, explained Pessina, “you cannot grow sustainably. RTS gives us real-time visibility into what is happening in our Italian plants, allowing us to make quick and informed decisions”.

ROADMAP: RTS SHOWS THE WAY

Obviously RTS CEO Robertino Piazza summed up a day packed with highly valuable content and interesting ideas for all participants, summarizing the day in a “roadmap” to accompany companies on a path of sustainable innovation, combining efficiency, humanity, and operational realism.

RTS is determined to continue its commitment to the evolution of its “assisted guidance” ERP, an integrated vertical system designed to automate processes and make controls more objective and reliable. All this is done with technological continuity and con-

sistency, which aims to seamlessly integrate digital innovations into the solutions offered.

With a direct and pragmatic style, the CEO offered some “purchasing advice,” emphasizing the importance of adopting a LEAN approach to continuous improvement, making the most of the resources already present in the company, and, at the same time, investing with foresight in innovative tools such as AI agents*.

With this in mind, the invitation is clear:

THE AI OBSERVATORY’S VISION: MANUFACTURING TOWARDS THE FUTURE

Alessandro Piva, Director of the Artificial Intelligence Observatory at the Politecnico di Milano, illustrated the role of AI in the manufacturing industry: from predictive maintenance to energy optimization, to the advanced customization of production flows. But to grow in this direction, a cultural change is needed, as well as a technological one.

consider RTS HUB as the enabling platform capable of connecting and enhancing all new technologies.

*An AI agent is an autonomous system that processes information, makes decisions, and acts to achieve a goal. It is totally different from AI chatbots, which respond to inputs: an AI agent refers to software capable of making autonomous decisions. In fact, it is used to automate complex workflows, such as customer service, data analysis, or coding assistance.

SUBSIDIZED FINANCE: OPPORTUNITIES FOR INNOVATORS

Andrea Balboni, Commercial Director of Phorma Mentis, closed the series of presentations with a focus on facilitated finance to support innovation, sustainability, and digitalization projects.

European and national funds are often little known or difficult to activate, but they represent a concrete lever for overco.

BOXFLOW® Solutions POWERPACKER IV



› TEAM UP WITH US



POWERPACKER IV | The next Generation

Formazione di mazzette e reggiatura completamente automatica potenzialmente per tutti gli stili di scatola al massimo delle prestazioni. Soluzione di automazione BAHMÜLLER per costi unitari più bassi, qualità perfetta, tecnologia all'avanguardia e meno personale operativo.

Collaborate con noi per ottimizzare l'automazione della vostra Piegia Incolla.



www.bahmueller.com



Metodo sostenibile e risultati di alta qualità nella pulizia dei cilindri anilox con laser

DURANTE IL SEMINARIO FEFCO CHE SI TERRÀ A ROMA DALL'8 AL 10 OTTOBRE, LASERCLEAN B.V. PRESENTERÀ UN NUOVO SISTEMA DI PULIZIA DESTINATO ALLE AZIENDE DEL SETTORE CARTONE ONDULATO CHE DESIDERANO UNA SOLUZIONE INTERNA PER LA PULIZIA LASER DEI CILINDRI ANILOX

Inquadra il QR Code qui sotto per guardare il video del sistema di pulizia anilox a laser di Laserclean



I cilindri anilox si sono evoluti nel tempo, passando da rulli in cromo con celle grandi a cilindri anilox in ceramica con celle molto più piccole. Di conseguenza, i metodi di pulizia tradizionali hanno iniziato a raggiungere i loro limiti, rendendo la pulizia laser dei cilindri anilox un'ottima alternativa.

Laserclean b.v. vanta 30 anni di esperienza nella pulizia delle superfici con il laser. Dispone di un ampio portafoglio di sistemi laser, che spaziano dalla stampa a banda stretta a quella a banda larga. Con una presenza in numerosi paesi nel mondo, agenti di vendita e assistenza offrono soluzioni di pulizia a molte aziende di stampa flessografica. I suoi sistemi all'avanguardia non richiedono manutenzione; tuttavia, Laserclean può accedere

a tutti gli impianti installati tramite Wi-Fi in caso di problemi. Il numero di utenti soddisfatti cresce ogni anno a livello globale.

SITUAZIONE: IL PROBLEMA DELLA TENSIONE SUPERFICIALE

Lo sporco su un cilindro anilox è una combinazione di residui di pigmento e polimero. Mentre i pigmenti sono facili da rimuovere con i metodi tradizionali, i polimeri rappresentano una sfida maggiore. Questo è dovuto allo strato sottile, trasparente e lucido che si forma sulla superficie ceramica del cilindro.

Questo strato porta la tensione superficiale del cilindro anilox a essere pari a quella del polimero, e quindi quasi identica a quella della lastra in polimero. Per consentire un trasferimento ottimale dei liquidi da una superficie all'altra, è necessaria una differenza di tensione superficiale. In definitiva, se durante la pulizia vengono rimossi solo i pigmenti ma i polimeri restano, il cilindro anilox non funzionerà come dovrebbe.

SOLUZIONE: LA TENSIONE SUPERFICIALE VIENE RIPRISTINATA

I polimeri presenti sui cilindri anilox devono essere eliminati, e questo è possibile solo bruciandoli. I laser rappresentano il metodo più efficace per farlo, in quanto progettati specificamente per questo scopo. Una volta rimossi i polimeri, la tensione superficiale del cilindro viene ripristinata. La differenza di tensione tra il cilindro anilox e le lastre in polimero consente quindi un trasferimento ottimale dell'inchiostro sulla lastra.

Se i cilindri anilox non vengono puliti efficacemente e



UNIQUE LASER SYSTEM FOR CORRUGATED PRINTING COMPANIES

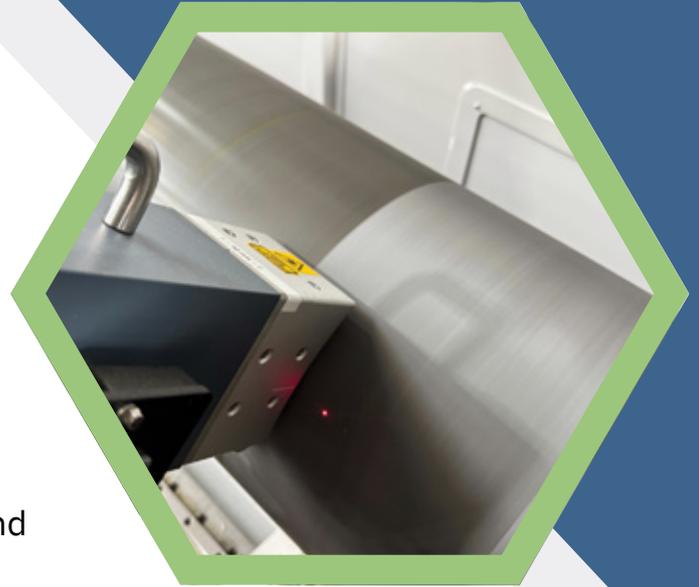
One laser system for 2 solutions: off-line cleaning and on-line cleaning

Laser unit connected to the cabinet: off-line cleaning

Laser unit near printing system: on-line cleaning

Advantages

- off-line and on-line cleaning with 1 laser unit
- most sustainable cleaning method
- best cleaning results-lowest cleaning costs per roller cleaned
- reduction of cleaning liquids up to 80%
- very easy to operate.



SCAN TO WATCH VIDEO



E. info@laserclean.nl

www.laserclean.nl

Find us on:



PULIZIA ANILOX

non viene trasferita una quantità sufficiente di inchiostro, è possibile aumentare i pigmenti per correggere la densità del colore. Tuttavia, ciò può alterare la formula dell'inchiostro con conseguenze negative sulla qualità dell'imballaggio finito, ad esempio rendendo le superfici più soggette a graffi.

Con un cilindro anilox pulito, viene trasferita la giusta

quantità di inchiostro, e non è necessario aggiungere pigmenti costosi. I test hanno dimostrato che mantenendo puliti i cilindri anilox è possibile ottenere un risparmio annuo del 3-5% sui costi dell'inchiostro.

PROCESSO SOSTENIBILE E PULIZIA EFFICIENTE

I vantaggi non finiscono qui. Oltre al miglior trasferimento dell'inchiostro, la pulizia laser è anche il metodo di pulizia più sostenibile. Non è necessario l'uso di acqua, prodotti chimici o aria compressa, quindi non si generano scarti aggiuntivi durante il processo. L'unità laser stessa consuma pochissima energia, funzionando con meno di 1000W. È possibile ridurre fino all'80% l'uso di sostanze chimiche per la pulizia.

La velocità di pulizia è in media di 4 cm al minuto, quindi una manica o un cilindro lungo 120 cm viene pulito in 30 minuti. Poiché il sistema è completamente automatizzato, non è necessario alcun intervento umano durante il processo. Dopo la pulizia, la manica o il cilindro può essere inserito direttamente nella macchina da stampa o messo in magazzino.

COME FUNZIONA?

I laser generano luce composta da fotoni, le particelle più piccole, e questo permette loro di penetrare nelle



ENGLISH text

Sustainable method and high quality anilox roller cleaning results with laser

ON THE FEFCO SEMINAR LASERCLEAN B.V. WILL INTRODUCE A NEW CLEANING SYSTEM FOR CORRUGATED COMPANIES WHO WANT TO HAVE AN IN-HOUSE ANILOX ROLLER LASER CLEANING SOLUTION

Anilox rollers have evolved over the years from chrome rollers with large cells to ceramic anilox rollers with much smaller cells.

As a result, traditional cleaning methods have begun to reach the limits of their capacity. Laser cleaning of anilox rollers has become an excellent alternative.

Laserclean b.v. has 30 years' experience with surface cleaning with laser. It has an extensive portfolio of laser systems starting from narrow-web to wide-web.

Covering countries across the globe, service and sales agents offer cleaning solutions to

multiple flexo printing companies.

Its state-of-the-art systems are maintenance free, however Laserclean can access to all installed systems via Wi-Fi in case of any issues. Worldwide directory of satisfied end users continues to grow every year.

SITUATION: SURFACE TENSION PROBLEM

The dirt on an anilox roller is a combination of pigment and polymer residues. Whilst pigments are easy to remove using traditional cleaning methods, polymers are much more of a challenge. This is due to the thin

transparent glossy layer which they form on the ceramic surface of the roller.

This layer results in the surface tension of the anilox roller being the same as the surface tension level of the polymer, and therefore almost the same as that of the polymer plate too. So, the surface tension of the anilox roller is almost the same as the surface tension of the polymer plate. To enable the most successful possible transfer of liquids from one surface to another, there

needs to be a difference in surface tensions. Ultimately, if only pigments are removed during cleaning, but polymers remain, the anilox roller will not perform like it should.

SOLUTION: SURFACE TENSION RESTORED

The polymers on the anilox rollers need to be removed, and this is only possible by burning them away. Lasers are the most effective way of achieving this, as they are



VISIBLE FROM SEPTEMBER

come see them at weipong machinery.

1 SLOTTER + RDC

venus 1628

4 CASEMAKER

venus 618, 820, 1230, 1636)



**DEVELOP YOUR INDUSTRIAL
SOLUTIONS WITH US.
PRECISE, RELIABLE, AND
FIELD-TESTED.**

piccole celle del cilindro anilox. Questo metodo utilizza un laser a fibra, con una durata prevista di 30.000 ore; vengono emessi 20.000 impulsi brevi al secondo sulla superficie del cilindro. Gli impulsi laser trasportano energia che viene assorbita dallo sporco, il quale si riscalda fino a vaporizzarsi.

Gli impulsi sono progettati per essere abbastanza potenti da vaporizzare lo sporco senza danneggiare la superficie ceramica sottostante. I residui generati sono limitati a pochi grammi di materiale incenerito, che può essere smaltito senza alcuna procedura aggiuntiva.

UN INVESTIMENTO SICURO

Scegliere un sistema di pulizia laser è un investimento a lungo termine. Garantisce risultati di stampa migliori eliminando la principale causa di scarsa qualità: i cilindri anilox sporchi. Con costi annuali ridotti, i sistemi laser rappresentano il metodo di pulizia più economico per i cilindri anilox. Consumando poca elettricità, l'uso quotidiano genera meno di 500 € di costi annuali per i filtri. La velocità è fondamentale per l'efficienza e l'uso del sistema laser per i cilindri grandi del settore del cartone ondulato offre risultati sorprendenti. La velocità di pulizia



designed exactly for this purpose. Once the polymers are removed, the surface tension on the roller is restored. The difference in tension between the anilox roller and pol-

ymers plates now enables the optimal ink transfer to the polymer plate. If the anilox rollers are not effectively cleaned and not enough ink is transferred,

it is possible to increase the pigments to adjust the colour density. However, this can lead to a disturbance in the ink formula which can negatively impact the quality of the finished packaging e.g. surfaces are more prone to scratching. With a clean anilox roller, enough ink is transferred, and there is no need for adding costly pigments. Tests have shown that a saving of 3-5% on ink costs is possible per year if anilox rollers are kept clean.

SUSTAINABLE METHOD

The benefits do not end there; alongside the advantage of improved ink transfer, laser cleaning is also the most sustainable cleaning method. No water, chemicals, or compressed air are needed, so there is no extra wastage caused during the process. The laser unit itself uses minimal energy, running on less than 1000W. Up to 80% of chemical use for cleaning can be reduced.

CLEANING EFFICIENCY

The cleaning speed is on average 4cm per

minute so a sleeve/roller of 120cm length is cleaned in 30 minutes. As the system is fully automated, there is no need of human intervention during the cleaning process. After cleaning, the sleeve/roller can be put directly in the press or in storage.

HOW DOES IT WORK?

Lasers produce light that is made up of photons, which are the smallest particles, meaning that they can enter the small cells of the anilox roller. This method uses fibre laser, which has a lifetime of 30,000 hours; 20,000 short pulses per second are projected on the surface of the anilox roller. The laser pulses carry energy which is absorbed by the dirt. The dirt heats up and eventually vaporizes. The pulses emitted by the laser are designed to be strong enough to vaporize the dirt without affecting the ceramic surface beneath.

The waste created is limited to only a few grams of incinerated material which can be disposed of without the need for any extra procedure.





Oltre il 90% dei prodotti alimentari venduti in Europa sono confezionati. L'Unione Europea ha stabilito norme rigorose per gli imballaggi destinati ai prodotti alimentari. Specifiche disposizioni riguardano gli inchiostri e le vernici. Essi non devono influenzare le caratteristiche organolettiche dei prodotti contenuti nell'imballaggio e la migrazione dei suoi componenti deve essere entro i limiti consentiti dalla normativa.

C

L

R
G
R
A
F

P. Guidotti

Colorgraf ha realizzato specifici inchiostri e relative vernici di sovrastampa a "basso odore e bassa migrazione" per la stampa di imballaggi primari:

Lithofood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base "convenzionali".

Deltafood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base ad essiccazione UV.

Senolith WB FP, vernici a base acqua da utilizzare "in linea" con gli inchiostri Lithofood Plus.

Senolith UV FP, vernici UV, "basso odore e bassa migrazione".

**INCHIOSTRI
DA STAMPA
VERNICI & 
MATERIALI
PER ARTI
GRAFICHE**

COLORGRAF S.p.A.

Viale Italia, 38 - 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 - Telefax +39 02 9374430

web www.colorgraf.it - **E-mail** colorgraf@colorgraf.it

PULIZIA ANILOX

è di circa 4 cm al minuto, il che significa che un cilindro lungo 240 cm è pulito in 1 ora. Il carico e lo scarico richiedono solo 5 minuti.

La durata prevista della sorgente laser è di oltre 30.000 ore, ciò significa che si possono pulire 30.000 cilindri anilox di grandi dimensioni con questo sistema.

IL SISTEMA: ALCS 5000 S-OFL CC

Il sistema è composto da due parti principali: il contenitore, per la pulizia sicura e completamente automatica dei cilindri anilox; il sistema laser, collegato al contenitore con un solo cavo di comunicazione. Il sistema completo può essere usato per la pulizia off-line del cilindro anilox, ma quando l'unità laser viene scollegata, il contenitore può essere usato anche per la pulizia on-line (direttamente nella macchina da stampa). Il sistema è molto facile da usare: l'operatore deve solo selezionare il codice del cilindro anilox, e tutte le impostazioni necessarie per la pulizia sono già pre-programmate. Sono disponibili due versioni del contenitore: una che gestisce cilindri fino a 3500 mm e l'altra fino a 4100 mm. ■



INVESTMENT

Choosing a laser cleaning system is an investment for a lifetime. It will guarantee improved end results by eliminating the main issue causing poor print quality: dirty

anilox rollers. With limited yearly costs, laser systems provide the cheapest method of anilox cleaning. Running on low electricity consumption, daily use generates less than € 500 costs on filters per year.

Speed is paramount for efficiency and using the laser system for corrugated large rollers produces impressive results.

Cleaning speed is around 4cm length per minute, this means that a roller of 240cm

length is ready in 1 hour. Loading and un-loading takes only 5 minutes.

When the lifetime of a lasersource is expected to be above 30.000 hours it means that 30.000 large anilox rollers can be cleaned with this system.



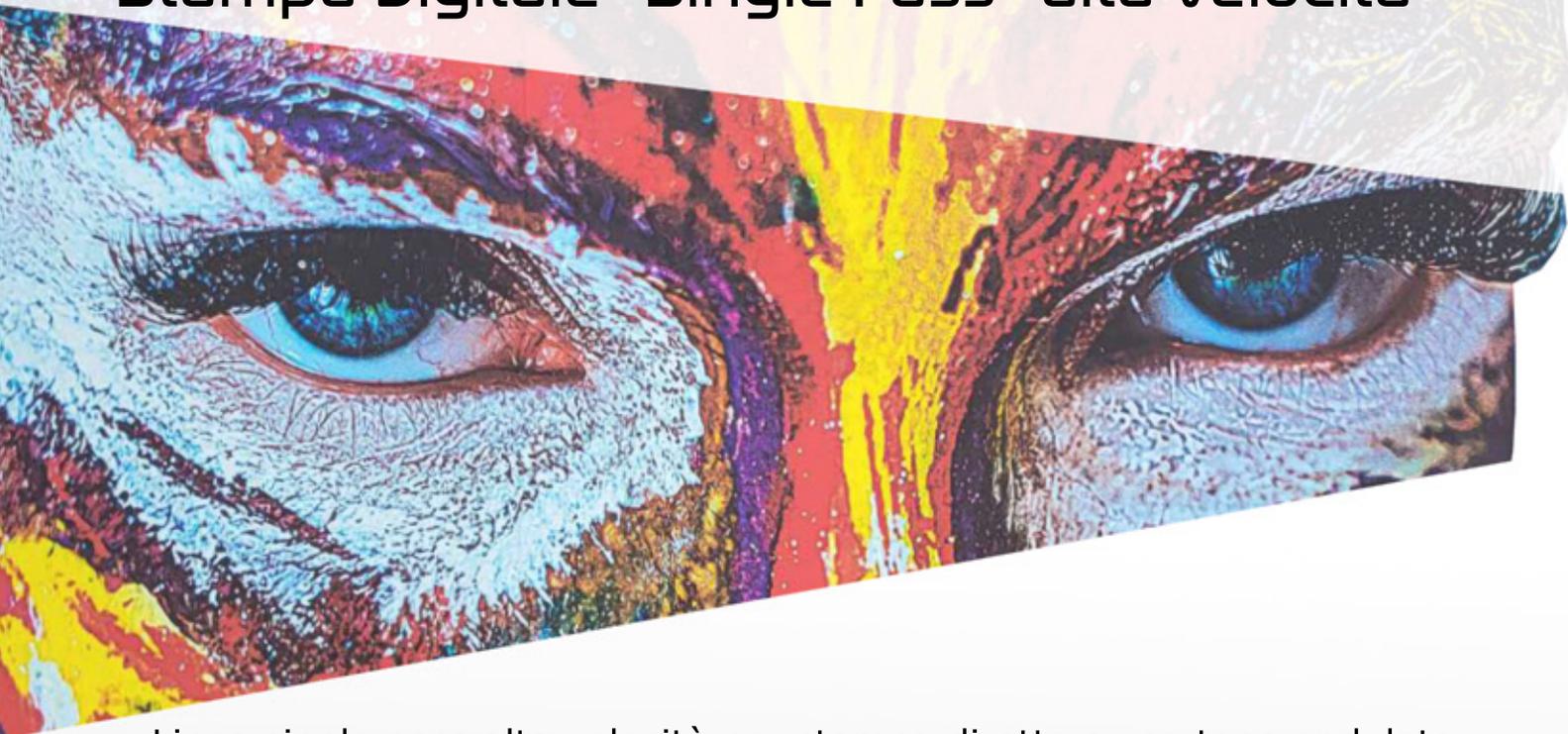
THE SYSTEM: ALCS 5000 S-OFL CC

The system consists of 2 main parts, the cabinet for safe fully automated cleaning of anilox rollers and the laser system which is connected with only 1 communication cable to the cabinet.

The complete system can be used for off-line cleaning of the anilox roller but when the laser unit is disconnected this part can be used for on-line cleaning of anilox roller so in the printing machine. The system is very easy to operate, the operator only has to choose the correct anilox roller reference number, all settings needed to clean the anilox roller are already programmed. There are 2 versions of the cabinet, one system can handle rollers up to 3500mm the other up to 4100mm.

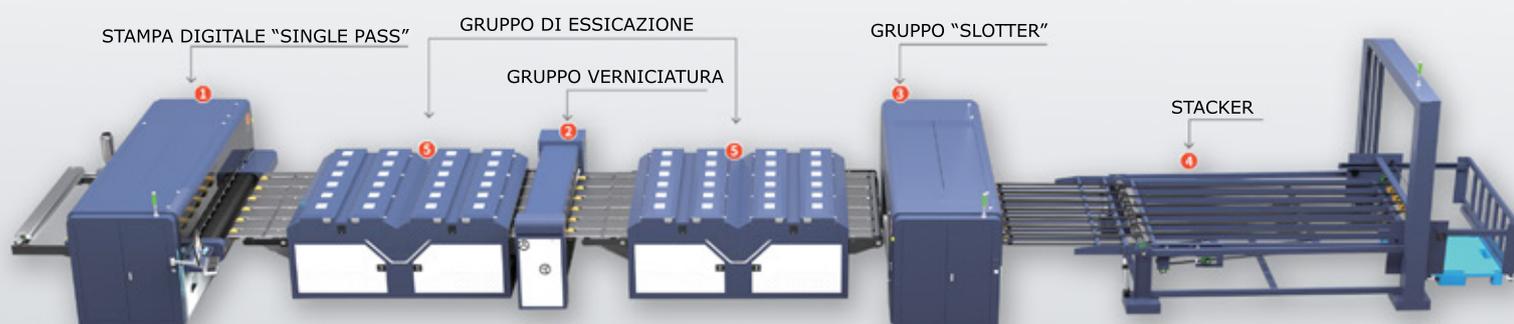
RAPTOR-RS

Stampa Digitale "Single Pass" alta velocità



Linea single pass alta velocità per stampa diretta su cartone ondulato con verniciatura, slotter e stacker per produzione di scatole.

Disponibile formato larghezza foglio 1800 - 2500 mm.



■ Flessibile

Ampia gamma di applicazioni, cartone ondulato e teso da 1.5 a 35 mm per ordini di lotti grandi/medi/piccoli **just in time**.

■ Versatile

Inchiostri a scelta: base acqua, pigmenti o UV a basso costo. Larghezza stampa personalizzabile.

■ Eco-Smart

Consumo inchiostro ridotto e calcolo istantaneo di ogni stampato.

■ Veloce

Alta efficienza fino a 100m/min. Cambio lavoro rapido.

GK
Innovative Solutions

Tel. +39 337387697
Tel. +39 3282006337
e-mail: gk.srl@libero.it
www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

Better Planet Packaging: l'innovazione "green" secondo Smurfit Westrock Italia

PUÒ UNA SEMPLICE SCATOLA IN CARTONE DIVENTARE PROTAGONISTA DELL'ECONOMIA CIRCOLARE E CONTRIBUIRE ALLA TRANSIZIONE ECOLOGICA DEI CLIENTI? LA RISPOSTA È NELLE SOLUZIONI A BASE CARTA PROGETTATE DALLA MULTINAZIONALE LEADER MONDIALE DEL SETTORE PACKAGING

Tre lettere – BPP – una mission: creare il packaging amico dell'ambiente e del nostro pianeta, Better Planet Packaging. Un obiettivo ambizioso che Smurfit Westrock Italia persegue dal 2018, anno in cui ha lanciato l'iniziativa, con uno scopo ben preciso: creare imballaggi in grado di sostituire, quando è possibile, i materiali ad alto impatto ambientale come plastica e polistirolo, a favore della carta e dei suoi derivati. Una strategia che oggi è diventata anche una necessità per le aziende produttrici di beni, con l'entrata in vigore del PPWR, il Regolamento europeo sullo smaltimento dei rifiuti da imballaggi, che favorisce i materiali a minimo impatto ambientale, come carta e cartone.

UNA RETE DI ECO-DESIGNER

Per raggiungere l'obiettivo, Smurfit Westrock può contare su una rete globale di oltre 2.000 designer specializzati in eco-packaging e su un database di decine di migliaia di progetti già realizzati, best cases a disposizione della clientela. In Italia, la multinazionale può contare su due centri di ricerca e sviluppo, dove strumenti all'avanguardia sono a disposizione dei clienti per progettare insieme il packaging del futuro. Uno ha sede a Pastrengo (Verona) dove è attivo l'Experience Centre nazionale, con un focus specifico sulle aree del Triveneto e dell'Emilia Romagna. Il secondo ad Asti, all'interno di uno dei principali stabilimenti italiani della multinazionale, dove è stato recentemente inaugurato un Solution Centre, pensato per offrire i suoi servizi soprattutto ai clienti del Nord-Ovest.

CASE HISTORY DI SUCCESSO

Tra gli esempi di Better Planet Packaging più recenti, due soluzioni progettate per altrettanti clienti dell'industria alimentare, sviluppate nello stabilimento di Orsenigo, nel Comasco, dove hanno sede anche la linea Cans (che produce tubi e barattoli in cartone) e la divisione Machine Systems dedicata alle macchine per imballaggi.

A scegliere il packaging a base carta, l'azienda Mazzilli, nata 50 anni fa come pasticceria tradizionale a Gravina di Puglia, e oggi affermata realtà nazionale nel settore dei surgelati, presente nei canali retail, GDO e Horeca, soprattutto del Centro Sud, e in alcuni Paesi europei. Prodotto "hero" della gamma il croissant surgelato in





Immagina un mondo dove ogni **imballaggio rispetta l'ambiente** e riduce l'impatto sul nostro pianeta.

Con **Better Planet Packaging**, Smurfit Westrock rivoluziona il modo di concepire il packaging: soluzioni innovative in carta e cartone riciclabili, progettate per eliminare i rifiuti e ridurre le emissioni di CO₂.

Proteggi i tuoi prodotti. Proteggi il pianeta.

Scegli un imballaggio più responsabile, senza compromessi su qualità e performance.



moltissime varianti, accanto ad altre specialità dolciarie. Fino allo scorso anno, per i suoi prodotti surgelati, l'azienda ricorreva a un vassoio in polistirolo sigillato con plastica termoretraibile. Oggi, tutte le specialità di Mazzilli si presentano confezionate su un vassoio in cartoncino politenato, accoppiato cioè a un sottile strato di politene: una quantità minima, poco più del 5%, che rende il vassoio riciclabile nel circuito della carta, con il più basso contributo Conai. A contenere il vassoio un astuccio, anch'esso in cartoncino. Una soluzione adottata da inizio 2025 per tutte le confezioni, un cambiamento che porta a un grande risultato: l'eliminazione di

oltre 21 tonnellate di materiale plastico.

Sugli scaffali dei supermercati e ipermercati Coop sono in vendita due nuove confezioni multiple di merendine della linea Spesotti – i Trancini - caratterizzate da una scatola in cartoncino, che sostituisce il tradizionale sacchetto in flow pack a base plastica.

A credere in questo progetto l'azienda Freddi Dolciaria, con sede a Castiglione delle Stiviere (Mantova). Per i nuovi astucci da dieci pezzi di merendine è stato utilizzato un cartoncino riciclato, stampato e fustellato. Un investimento che ha portato all'eliminazione di oltre 4 tonnellate di plastica, che equivale a un risparmio del 48% del totale di

ENGLISH text

Better Planet Packaging: "green" innovation according to Smurfit Westrock Italy

CAN A SIMPLE CARDBOARD BOX BECOME A KEY PLAYER IN THE CIRCULAR ECONOMY AND CONTRIBUTE TO THE ECOLOGICAL TRANSITION OF CUSTOMERS? THE ANSWER LIES IN THE PAPER-BASED SOLUTIONS DESIGNED BY THE MULTINATIONAL, WORLD LEADER IN THE PACKAGING SECTOR

Three letters – BPP – one mission: to create packaging that is friendly to the environment and our planet, Better Planet Packaging.

An ambitious goal that Smurfit Westrock Italy has been pursuing since 2018, the year it launched the initiative, with a clear purpose: to create packaging capable of replacing, whenever possible, materials with a high environmental impact such as plastic and polystyrene, in favour of paper and its derivatives. A strategy that today has

also become a necessity for goods-producing companies, with the entry into force of PPWR, the European Packaging Waste Regulation, which promotes materials with minimal environmental impact, such as paper and cardboard.

A NETWORK OF ECO-DESIGNERS

To achieve this goal, Smurfit Westrock can rely on a global network of over 2,000 designers specialized in eco-packaging and on a database of tens of thousands of completed

projects, best cases available to clients. In Italy, the multinational counts on two research and development centers where cutting-edge tools are available to clients to co-design the packaging of the future.

One is located in Pastrengo (Verona), hosting the national Experience Centre, with a specific focus on the Triveneto and Emilia Romagna areas.

The second is in Asti, inside one of the multinational's main Italian plants, where a Solution Centre was recently inaugurated, designed primarily to offer its services to clients in the Northwest region.

SUCCESSFUL CASE HISTORIES

Among the most recent examples of Better Planet Packaging are two solutions designed for clients in the food industry, developed at the Orsenigo plant in the Como area, which also houses the Cans line (producing cardboard tubes and cans) and the Machine Systems division dedicated to packaging machinery.

The company Mazzilli, founded 50 years ago as a traditional pastry shop in Gravinna di Puglia and now a well-established national player in the frozen food sector, chose paper-based packaging.



PASSION. PERFORMANCE. SPEED. SERVICE.

GET IT ALL

vice-chemicals.com
info@vice-srl.com
+39 0422 72 58 29



 **vice**

your
chemical
resource

PACKAGING SOSTENIBILI



flow pack, oggi utilizzato soltanto per le confezioni singole di merendine.

Una scelta apprezzata dai consumatori e premiata dal mercato: grazie alla nuova confezione le vendite hanno avuto un incremento del 33%.

“Progetti come quelli citati sono la testimonianza con-



creta della nostra missione: supportare i clienti in una transizione ecologica a vantaggio di tutti”, commenta Gianluca Castellini, CEO di Smurfit Westrock Italia - “Rappresentano un ottimo esempio di come diversi attori di una stessa filiera possono lavorare insieme condividendo una strategia e un obiettivo: ridurre l’impatto ambientale degli imballaggi e aumentarne la riciclabilità. Sono, inoltre, una chiara conferma di quanto il packaging diventi sempre più una leva strategica nella brand reputation e, in particolare, gli imballaggi a base carta possono essere un fattore di scelta rilevante per i consumatori e diventare protagonisti di una rivoluzione nel cambiamento delle loro abitudini”. ■

Mazzilli operates in retail, large-scale distribution (GDO), and Horeca channels, mainly in Central and Southern Italy, as well as in some European countries.

The hero product of the range is the frozen croissant in many variants, alongside other sweet specialties. Until last year, for its frozen products, the company used a polystyrene tray sealed with shrink plastic. Today, all Mazzilli specialties are packaged on a polyethylene-coated cardboard tray, that is cardboard laminated with a thin layer of polyethylene: a minimal quantity, just over 5%, which makes the tray recyclable within the paper recycling stream and qualifies for the lowest Conai contribution. The tray is contained in a cardboard box as well. This solution has been adopted since early 2025 for all packaging, a change that results in a great achievement: the elimination of over 21 tons of plastic material. On the shelves of Coop supermarkets and hypermarkets, two new multi-pack snack packages from the Spesotti line, the Trancini, are on sale, featuring a cardboard box

replacing the traditional plastic-based flow pack bag. The project is backed by Freddi Dolciaria, based in Castiglione delle Stiviere (Mantua). For the new ten-piece snack boxes, recycled cardboard was used, printed and die-cut. This investment resulted in a major achievement: the elimination of over 4 tons of plastic, equal to a 48% saving of total flow pack, which is now only used for single snack packages. This choice has

been appreciated by consumers and rewarded by the market: thanks to the new packaging, sales increased by 33%.

“Projects like these are a concrete witness to our mission: supporting customers in an ecological transition for everyone’s benefit”, comments Gianluca Castellini, CEO of Smurfit Westrock Italy.

“They represent an excellent example of how different players in the same supply

chain can work together sharing a strategy and a goal: reducing the environmental impact of packaging and increasing its recyclability. They are also clear confirmation of how packaging is increasingly becoming a strategic lever in brand reputation and, in particular, how paper-based packaging can be a significant factor in consumer choice and become a driving force in revolutionizing their habits”.



PLATINUM
TECHNOLOGIES

Signature
series

SIGNATURE SERIES.

L'ECCELLENZA FIRMATA PLATINUM



40 Teste di Stampa

350 m²/h

Risoluzione fino a 2400 dpi

2.1 o 3.3 metri



Teste speculari

viscom
Italia
1-3 Ott 2025
Pad 8 D23-E32



Scopri PLATINUM Technologies su liyuprinter.it

Generalcartonda investe con Bimac per crescere

Fondata a Barletta nel 1996 dall'ingegner Frisardi, Generalcartonda srl ha vissuto negli ultimi anni una costante crescita, che ha portato l'azienda a pianificare nuovi investimenti in tecnologie di trasformazione. Oggi la società è guidata dal dottor Davide Frisardi, figlio del fondatore.

Nel 2013 l'azienda si è trasferita in un nuovo stabilimento di 9.000 mq, sede che ha accompagnato la successiva fase di sviluppo.



Generalcartonda è un classico scatolificio che stampa e trasforma fogli di cartone, occupa una ventina di persone che lavorano su un solo turno dal lunedì al venerdì, servendo una clientela eterogenea di aziende e attività locali, coprendo molteplici settori merceologici.

Il parco macchine è composto da un casemaker Curioni 2000 NT per il piccolo formato, una fustellatrice piana Eterna, una linea da stampa Celmacch, una piega-incolla Vega e un casemaker Curioni 3100 NT. Nel 2024, dopo un'attenta valutazione sulle proprie capacità produttive, Generalcartonda ha deciso di compiere un ulteriore

passo avanti, puntando su una maggiore qualità di stampa delle proprie scatole. È nata così l'esigenza di investire in un nuovo casemaker a quattro colori scegliendo l'impianto BIMAC BOXLINE 9.25 EVO.

"Abbiamo da tempo un ottimo rapporto con Giorgio Bigiani di BIMAC srl - racconta il dottor Frisardi - e dopo aver visionato alcune installazioni BIMAC in funzione, abbiamo deciso di acquistare la Boxline EVO 9.25". Boxline 9.25 è un casemaker con stampa dall'alto a quattro colori, sistema trasporto dei fogli aspirato, cilindri anilox in ceramica, dispositivo di rimozione della polvere, piega-incolla

servodrive con cinghie aspirate e conta pezzi top load.

La macchina dispone di un'interfaccia touch screen completamente automatizzata per il cambio formato, e può lavorare fogli fino a 2500x930 mm (oppure 1200 mm in modalità skip feed), con una lunghezza minima di 250 mm e un'area di stampa massima di 2500x930 mm. La velocità produttiva raggiunge i 15.000 fogli/ora.

"Questo nuovo casemaker BOXLINE EVO rappresenta una vera svolta per gli scatolifici che cercano prestazioni elevate con investimenti contenuti", commenta Giorgio Bigiani, Managing Director di BIMAC srl. Altre installazioni di linee casemaker della serie EVO sono previste nei prossimi mesi.



ENGLISH News Technologies

Expansion for Generalcartonda with Bimac

Originally founded by Ing. Frisardi in Barletta, Italy in 1996 Generalcartonda srl has grown significantly over the last few years, resulting in the need to invest in new converting equipment. Generalcartonda is owned by dott. Davide Frisardi, son of Ing. Frisardi. In 2013 the company moved to a new warehouse of 9,000 sqm. The company runs a series of converting machines, including a small format casemaker Curioni 2000 NT, an Eterna flat bed die-cutter, Celmacch printing line, Vega folder gluer, Curioni 3100 folder gluer.

The company employs 20 persons, working on a single shift basis, five days per week. It's a typical sheet plant in that it produces work for all types of local business and industries. In 2024 the company then looked at its capabilities and realized that to continue its growth, it would need to invest in some new equipment, specifically with an eye on enhancing print quality and overall box quality with a new four color flexo folder gluer - a BIMAC BOXLINE 9.25 EVO.

"We have had from long time good relationships with Giorgio Bigiani, managing director of BIMAC srl, says dott. Frisardi, and after inspecting some FFG BIMAC in production we have purchased a Boxline Evo 9.25".

Boxline 9.25 is an open-clise style casemaker. The machine is a four colour, top print machine, with full vacuum transfer, ceramic rolls, dust removal system, servo vacuum

folder /gluer, servo top load counter ejector.

It has full computer touch screen for automatic set up, and handles sheet with a max size of 2500x930 mm (or 1200mm) white skip feed. Minimum sheet length is 250 mm and max print area is 2500x930 mm. The machine runs smoothly at 15,000 sph.

"This new Casemaker BOXLINE EVO is real game changer for small to medium size sheet plants who need a machine to fit a tighter budget", says Giorgio Bigiani, managing director BIMAC srl.



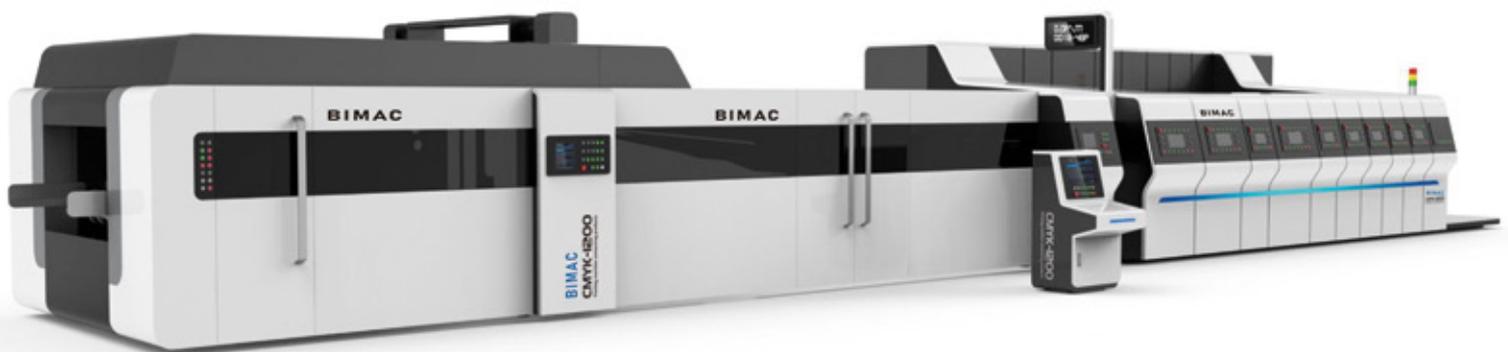
BIMAC

CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES



BOXLINE 7.18 / 9.25 / 12.28

Flexo Folder Gluer



www.bimac-srl.it

Xaar rivoluziona la stampa inkjet sul cartone ondulato: più qualità, meno costi e sostenibilità al top

Una nuova era per la stampa digitale su cartone ondulato: Xaar, gruppo leader nelle tecnologie inkjet, alza l'asticella delle prestazioni con una soluzione che promette di coniugare la qualità tipica della flessografia con i vantaggi unici dell'inkjet single-pass. Un'evoluzione che potrebbe ridefinire gli standard produttivi del settore.

Cuore dell'innovazione è la tecnologia Ultra High Viscosity, applicata alla testina Aquinox, capace di gestire fluidi ad altissima viscosità – fino a 1000 cP a temperatura ambiente – aprendo la strada a inchiostri completamente nuovi, capaci di superare i tradizionali limiti dell'inkjet su supporti porosi come il cartone ondulato.

Grazie a queste formulazioni, sviluppate in collaborazione con Nazdar, si ottiene un drastico miglioramento dell'opacità e



della resa cromatica, riducendo al contempo l'assorbimento dell'inchiostro e il consumo complessivo. Il risultato? Immagini più vivide, colori più densi (fino al 60% in più secondo uno studio dell'Università di Swansea) e costi di stampa ridotti.

Il minor contenuto d'acqua negli inchiostri accelera anche i tempi di asciugatura e abbassa il consumo energetico, contribuendo agli obiettivi di sostenibilità degli operatori del settore.

Un altro vantaggio concreto è la possibilità di stampare diretta-

mente su cartone ondulato non patinato e senza primer, semplificando il processo e riducendo ulteriormente l'impatto ambientale. Il tutto mantenendo una qualità visiva paragonabile alla flexo e una velocità di produzione in linea con le esigenze industriali.

Dal punto di vista operativo, Xaar ha pensato anche all'affidabilità: la maggiore distanza tra testina e supporto consente di gestire

con sicurezza cartoni di diverso spessore, evitando collisioni.

La tecnologia TF garantisce una circolazione costante dell'inchiostro, prevenendo ostruzioni e riducendo gli sprechi, mentre il sistema Megnajet mantiene condizioni ottimali durante le tirature più lunghe.

“Storicamente, la stampa inkjet non era in grado di garantire la qualità, la velocità e l'affidabilità richieste dal cartone ondulato”, spiega Neil Cook, Business Development Manager di Xaar.

“Oggi, grazie alla nostra tecnologia ad altissima viscosità, possiamo offrire tutto questo, abbattendo al tempo stesso i costi”.

Il messaggio è chiaro: la stampa digitale su cartone ondulato non è più un compromesso, ma una scelta strategica. Con Xaar, le opportunità di personalizzazione e stampa su misura diventano realtà industriale, aprendo nuovi scenari per converter e brand.

ENGLISH News Technologies

Xaar technology takes inkjet corrugated printing to the next level

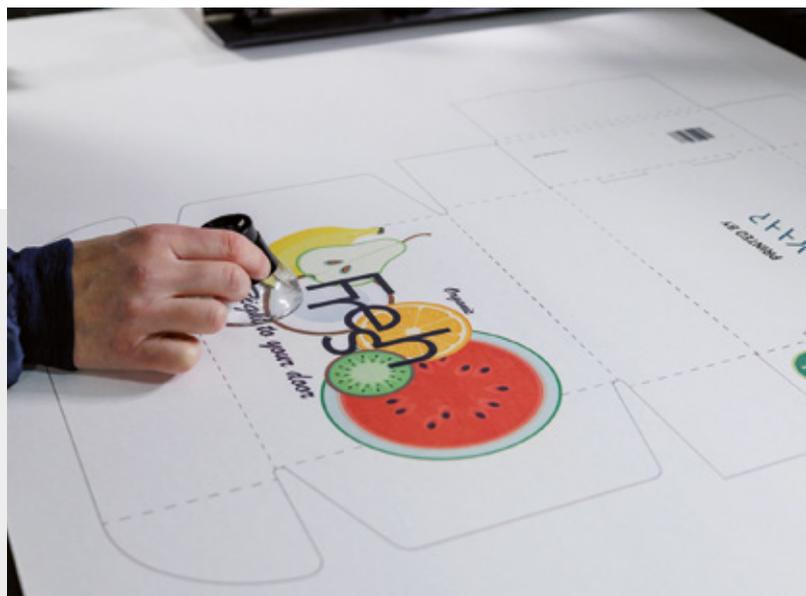
Leading inkjet technology group, Xaar is revolutionising corrugated packaging printing, delivering flexo quality and a reduced cost per print alongside digital customisation and personalisation benefits in a single pass.

Thanks to Xaar's Ultra High Viscosity Technology, its Aquinox printhead can jet fluids of up to 1000 centipoises (cP) at ambient temperature (approx. 100 cP at jetting temperature), which has enabled chemists to develop inks that overcome many of the barriers inkjet has previously faced in the corrugate sector.

These new high viscosity formulations minimise ink absorption into corrugated surfaces to produce unbeatable opacity and colour vibrancy, ensuring both visible appeal and durability for corrugated packaging.

By absorbing less ink into the board, the same print quality is achieved with less ink, enabling faster printing and significantly reducing production costs as well as the total cost of ownership. Printing with the new water-based high viscosity inks developed by Nazdar easily meets the demands of even the fastest corrugated packaging production lines.

In addition, with less substrate penetration, high-viscosity inks can remove the need for primers, simplifying the printing process and improving sustainability by reducing drying energy and fluid usage – resulting in brighter, more vibrant prints on uncoated



and unprimed corrugate boards. Xaar's technology also significantly decreases cost per job alongside delivering flexo-level print quality.

Independent research conducted by the Welsh Centre for Printing and Coating at Swansea University clearly demonstrated that using Xaar's Ultra High Viscosity Technology increases colour density by up to 60%, expanding the colour gamut and boosting productivity. In addition, by reducing water in the inks, less energy is consumed in

Efficienza + **sostenibilità**



Affronta le sfide più importanti con la tecnologia **FLEXCEL NX**, un fattore chiave per la flessografia moderna.

Riduci gli scarti

Ottieni di più dalle tue risorse

Stampa in modo coerente su substrati sostenibili

Migliora i profitti

Miraclon: il tuo partner per la flessografia moderna.

Per saperne di più, visita il sito: miraclon.com/go/modernflexo

miraclon

Produzione inchiostri da stampa
OFFSET CONVENZIONALE
OFFSET UV / UV-LED
FLEXO BASE ACQUA
METAL DECORATING CONVENZIONALE,
METAL DECORATING UV / UV-LED
VERNICI DA SOVRASTAMPA OFFSET, UV, BASE ACQUA

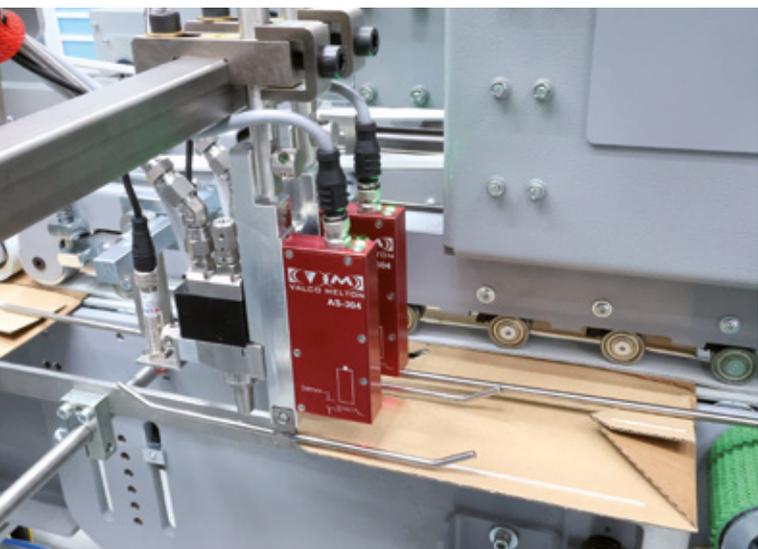
Italian Printing Inks srl
Via Meucci snc - 81025 Marcianise CE
Tel 0823821515 - 65 Fax 0823821557
info@ipinks.it – www.ipinks.it

“Con colori d’impatto, sostenibilità migliorata e una drastica riduzione del costo per lavoro – conclude Cook – stiamo ridefinendo ciò che è possibile fare nel mondo dell’imballaggio in cartone ondulato”.

BAHMÜLLER si affida a Valco Melton per migliorare la trasformazione del cartone ondulato

BAHMÜLLER ha integrato con successo le tecnologie Valco Melton, già utilizzate per appli-

cazioni in linea, nei propri sistemi di produzione. Questo nuovo progetto è nato da una richiesta di un cliente degli Stati Uniti, dove Valco Melton è un fornitore leader del settore. Il processo della integrazione e implementazione nella tecnologia multipunto TURBOX di BAHMÜLLER è stato rapido ed efficiente. La stretta collaborazione con Valco Melton durante l’intero processo, dalla consulenza iniziale all’installazione finale, è stata valutata come estremamente positiva da tutte le parti coinvolte.



“Il supporto e l’assistenza di Valco Melton sono stati eccezionali durante tutto il progetto. Il supporto in loco della BAHMÜLLER, in particolare, ha accelerato l’installazione e fatto avanzare il progetto”, spiega un portavoce della BAHMÜLLER. “L’installazione è stata completata con successo e siamo molto soddisfatti dei risultati iniziali. Sebbene il successo a lungo termine potrà essere valutato appieno solo nel tempo, siamo

entusiasti delle opportunità di mercato che questa integrazione presenta. “La stretta collaborazione con Valco Melton ci consente, come BAHMÜLLER, di offrire ai nostri clienti una gamma ancora più ampia di soluzioni premium”, ha continuato il portavoce - “Con Valco Melton, ora abbiamo nel nostro portafoglio un altro fornitore di prestigio per i sistemi di incollaggio e controllo qualità che possiamo offrire ai nostri clienti con grande successo in futuro”.

ENGLISH News Technologies

the drying process, lowering operational costs and aligning with corrugated packaging manufacturers' sustainability goals.

Reliability is key in any print application, and the Xaar Aquinox's higher throw distance prevents any substrate-induced damage through collisions with the printhead, and accommodates varying gauges of cardboard. Xaar's TF Technology eliminates potential nozzle blockages from cardboard dust, and fast printhead recovery minimises ink waste and downtime during production starts and stops. Optimal ink conditions can be maintained throughout long print runs by a Megajet fluid management system ensuring uniform print quality when using high viscosity inks. Xaar's Business Development Manager, Neil Cook said: “historically, inkjet printing has not been able to provide the quality, reliability or speed that corrugated packaging print required. Now, thanks to our Ultra High Viscosity Technology, we can deliver the high print quality standards demanded while reducing the cost per print”.

Xaar is focused on building inkjet's growth within the corrugate sector, highlighting its benefits to attract more customers. Neil concluded: “Alongside the intrinsic advantages of customisation available from digital print, with its impactful colours, reduced cost per print and sustainability benefits, Xaar Technology is providing a game-changing shift in corrugated printing. This innovation is redefining what's possible for users, unlocking new opportunities in print and setting a new standard for the industry”.

BAHMÜLLER partners with Valco Melton's innovative solutions to advance corrugated board processing

BAHMÜLLER has successfully integrated Valco Melton technologies, which were already being used for inline applications, into its production systems. This new project originated from a customer request from the USA, where Valco Melton stands as a leading supplier to the corrugated industry. The integration and implementation process into BAHMÜLLER's TURBOX speciality folder technology was quick and efficient. The close cooperation with Valco Melton throughout the entire process - from the initial consultation to the final installation - was rated as extremely positive and goal-oriented by everyone involved.

“The support and service from Valco Melton was outstanding throughout the project. BAHMÜLLER's on-site support in particular accelerated the installation and drove the project forward”, explains a BAHMÜLLER spokesperson. “The installation was completed successfully and we are very pleased with the initial results”. While the long-term success will only be fully assessed over time, we are excited about the market opportunities this integration presents.

“The close partnership with Valco Melton enables us as BAHMÜLLER to offer our customers an even broader range of premium solutions”, the spokesperson continued. “With Valco Melton, we now have another first-class supplier for a cold glue system in our portfolio that we can offer our customers with great success in the future”.

C'è aria di... Tecnologia!



NA New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com



I sistemi **KODAK PROSPER Plus Imprinting** offrono **flessibilità e adattabilità digitale**

LA STAMPA DIGITALE STA TRAINANDO LA CRESCITA DI IMBALLAGGI FLESSIBILI, ASTUCCI PIEGHEVOLI, SCATOLE IN CARTONE ONDULATO ED ETICHETTE. STAMPATORI E TRASFORMATORI LA STANNO UTILIZZANDO PER PRODURRE SOLUZIONI PIÙ AGILI, EFFICIENTI E CONVENIENTI PER SODDISFARE AL MEGLIO LE ESIGENZE DEI PROPRIETARI DI MARCHI, DELLE PIATTAFORME DI E-COMMERCE E DELLE CATENE DI VENDITA AL DETTAGLIO

La richiesta di tempi di commercializzazione più rapidi favorisce la diffusione della stampa digitale per imballaggi. I proprietari di marchi sono costantemente alla ricerca di soluzioni che supportino modifiche di design più frequenti e una produzione a basse tirature a costi contenuti, quindi hanno bisogno di maggiore flessibilità. I marchi sono inoltre alla ricerca di soluzioni di personalizzazione e versioni diverse per gli imballaggi per promuovere il coinvolgimento dei consumatori. Quindi non sorprende che si preveda una crescita della stampa digitale di imballaggi a un tasso medio annuo di oltre il 5% a livello globale dal 2023 al 2033.

STAMPA DIGITALE PER IMBALLAGGI DI GRANDE IMPATTO

Oltre alle macchine da stampa per imballaggi completamente digitali o alle macchine da stampa ibride appositamente progettate, esiste un'altra opzione per rendere digitale la stampa di imballaggi: l'integrazione di sistemi di stampa digitale in grado di eguagliare qualità e velocità di stampa con le attrezzature convenzionali esistenti. Ciò consente una soluzione personalizzata al 100%, dando nuova vita alle macchine esistenti senza dover effettuare un ingente investimento finanziario.

Un chiaro esempio di ciò sono le applicazioni di tracciamento e tracciabilità che utilizzano codici QR o 2D serializzati per la protezione di prodotti e marchi, oltre a supportare misure anticounterfeiting, come quelle fornite dai sistemi KODAK PROSPER Plus Imprinting che sono soluzioni ad alta velocità e alta qualità delle immagini. I sistemi utilizzano la tecnologia KODAK Stream Continuous Inkjet, che consente un'elevata velocità e un'elevata copertura d'inchiostro su supporti lucidi grazie al posizionamento preciso e circolare delle gocce. I sistemi KODAK PROSPER Plus Imprinting sono stati progettati per l'integrazione su macchine da stampa



La barra di stampa KODAK PROSPER consente una stampa digitale di grande formato senza interruzioni su dispositivi analogici / The KODAK PROSPER Print Bar enables seamless wide-format digital printing on analog devices



VERSATILITÀ COSTANTE. PRODUTTIVITÀ COSTANTE. INKJET IN CONTINUO

La barra di stampa PROSPER consente la stampa digitale in un formato più ampio su attrezzature analogiche, semplicemente e senza problemi. Gli stampatori possono combinare facilmente offset, flexo o rotocalco di alta qualità con contenuti variabili parziali o a pagina intera, aprendo le porte a nuove opportunità potenzialmente redditizie

Maggiori informazioni qui: kodak.com/go/converter



KODAK PROSPER PLUS IMPRINTING

flexo, rotocalco e offset per imballaggi e macchine per la trasformazione di imballaggi come le piega-incolla. Queste versatili soluzioni di stampa sono adatte per applicazioni su cartone ondulato, cartone teso, etichette e imballaggi flessibili. Con velocità elevate fino a 600 mpm, questi sistemi non compromettono la produttività delle macchine di produzione di imballaggi analogici dovuta alla componente digitale. I sistemi PROSPER Plus Imprinting producono una qualità d'immagine difficilmente distinguibile dalla stampa tradizionale. La larghezza di stampa della configurazione base è di 105 mm; la stampa a colori CMYK è possibile collegando in cascata quattro di questi moduli inkjet. I sistemi sono disponibili in diverse versioni di velocità e larghezza, consentendo la personalizzazione della soluzione.

FLESSIBILITÀ PER APPLICAZIONI DIVERSISSIME

Grazie all'eccezionale scalabilità, gli stampatori di imballaggi possono iniziare con un sistema piccolo, per poi aggiungere ulteriori testine di stampa con un aggiornamento sul campo. A seconda della configurazione, i sistemi possono includere fino a 12 stazioni di stampa e 24 testine di stampa e possono essere facilmente integrate nelle apparecchiature esistenti utilizzando soluzioni Kodak o di terze parti. Gli stampatori possono iniziare

con la stampa monocromatica e successivamente aggiungere colori spot e di processo man mano che le loro esigenze aziendali evolvono.

La barra di stampa KODAK PROSPER porta la stampa inkjet con i sistemi PROSPER Imprinting a un nuovo livello. Consente una stampa digitale fluida e precisa con larghezze di stampa scalabili con incrementi di 105 mm utilizzando più testine di stampa PROSPER. Questa potente soluzione offre una messa a registro automatica del colore migliorata, riducendo scarti e ristampe. Inoltre, l'innovativa funzionalità Smart Stitch contribuisce a garantire una qualità di stampa costantemente elevata. Per la massima flessibilità, la barra di stampa PROSPER è disponibile in opzioni monocromatiche e CMYK preconfigurate, e in configurazioni personalizzate per adattarsi a varie applicazioni.

IL RUOLO SIGNIFICATIVO DI INCHIOSTRI E PRIMER

I sistemi PROSPER Plus Imprinting utilizzano inchiostri KODAK EKTACOLOR a base acqua, pigmentati e a base di coloranti, sviluppati e prodotti da Kodak, che asciugano rapidamente grazie alla loro composizione chimica. Un vantaggio chiave degli inchiostri risiede nel processo di micro-fresatura dei pigmenti brevettato da Kodak, che crea pigmenti con nano-particelle estremamente fini con

ENGLISH text

KODAK PROSPER Plus Imprinting systems offer digital flexibility and adaptability

DIGITAL PRINTING IS DRIVING GROWTH IN FLEXIBLE PACKAGING, FOLDING CARTONS, CORRUGATED BOXES AND LABELS. PACKAGING PRINTERS AND CONVERTERS ARE USING IT TO PRODUCE MORE AGILE, EFFICIENT AND COST-EFFECTIVE SOLUTIONS TO BETTER MEET THE NEEDS OF BRAND OWNERS AS WELL AS E-COMMERCE PLATFORMS AND RETAIL CHAINS

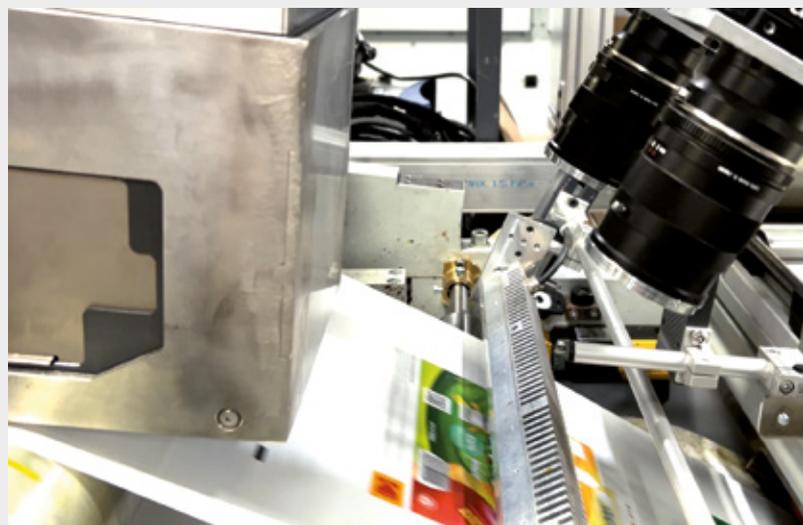
The demand for faster time-to-market drives the spread of digital printing in packaging applications.

Brand owners are constantly looking for solutions to support more frequent design changes and cost-efficient short-run production, therefore needing greater flexibility. Brands are also looking for personalization and versioning of packaging to foster consumer engagement. Consequently it is no surprise that digital

packaging printing is predicted to grow at an average annual rate of over 5% globally from 2023 to 2033.

DIGITAL IMPRINTING FOR IMPRESSIVE PACKAGING

In addition to fully digital packaging presses or specially designed hybrid presses, there is another option for making packaging printing digital: the integration of digital imprinting systems that can match



KODAK PROSPER Print Bar

dynamapack

Gestisci, ottimizza e integra
ogni reparto della tua azienda



Dinamicità

Automatizzazione delle procedure, diminuzione degli errori e situazione aggiornata in real-time.

Modularità

Gestione completa del ciclo produttivo con moduli integrabili e compatibilità con altri software.

Supporto

Un team di esperti ti supporta nella gestione e personalizzazione in base alla tue esigenze.



Dynamapack è l'ERP dinamico, modulare e integrabile pensato appositamente per i produttori di packaging, scatolifici e cartotecniche

www.dynamapack.io

KODAK PROSPER PLUS IMPRINTING

una distribuzione granulometrica molto stretta. I pigmenti più fini facilitano la stesura dell'inchiostro, riducono la dispersione della luce per ottenere colori più ricchi e puri e offrono una gamma cromatica superiore e strati di inchiostro essiccati ultrasottili.

Inoltre, questi inchiostri si differenziano dagli inchiostri

della concorrenza per il loro contenuto inferiore di umettanti. Ciò si traduce in un'essiccazione più rapida, anche quando si stampa con un'elevata copertura d'inchiostro su supporti difficili. Tutti questi vantaggi degli inchiostri EKTACOLOR consentono ai sistemi PROSPER Plus di stampare immagini vivide con colori vivaci e di riprodurre in modo affidabile la gamma cromatica offset. Kodak offre non solo inchiostri EKTACOLOR in quadricromia CMYK, ma anche inchiostri spot color personalizzati. Ciò significa che gli utilizzatori dei sistemi PROSPER Plus Imprinting possono riprodurre fedelmente i colori dei marchi.

Gli inchiostri per imballaggio EKTACOLOR possono essere utilizzati sul lato non a contatto con gli alimenti di imballaggi di carta, cartone e pellicola destinati a contenere alimenti secchi e, se utilizzati come previsto, possono essere correttamente considerati "sicuri" in conformità con i seguenti requisiti legali e di settore: US Federal Food, Drug, and Cosmetic Act e normative applicabili sugli additivi alimentari (21 C.F.R. Parti 170 e seguenti); Canadian Food and Drug Act e Canadian Food and Drug Regulations (C.R.C., c. 870 Parte B, Divisione 23); Articolo 3 del Regolamento quadro UE n. 1935/2004 e non rappresentano un rischio per la salute o la sicurezza se stampati sul lato esterno non a contatto con gli alimenti di imballaggi di carta e cartone per

I sistemi KODAK PROSPER Plus Imprinting offrono opportunità di marketing interattive per aumentare il coinvolgimento dei clienti / KODAK PROSPER Plus Imprinting Systems offer interactive marketing opportunities to boost customer engagement



quality and printing speeds onto existing conventional equipment. This allows for a solution that is 100% tailored, giving new life to existing machines without having to make a huge financial investment.

An outstanding example of this is track and trace applications that utilize serialized QR or 2D codes for product and brand protection, as well as support anti-counterfeiting measures, such as those provided by KODAK PROSPER Plus Imprinting Systems, that are high image quality and high-speed solutions. The systems use KODAK Stream Continuous Inkjet Technology, which enables high speed and high ink coverage on glossy substrates thanks to precise, round drop placement.

KODAK PROSPER Plus Imprinting Systems were designed for integration into flexo, gravure and offset packaging presses and packaging converting machines such as folder gluers. The versatile imprinting solutions are suitable for corrugated, folding carton, label and flexible packaging applications. With their fast speeds of up to

600 mpm, these systems rule out any impairment to analog packaging production equipment productivity as a result of the digital component. PROSPER Plus Systems produce image quality that is difficult to distinguish from traditional printing.

The print width of the base configuration is 105 mm; CMYK color printing is enabled by cascading four of these inkjet modules.

The systems are available in different speed and width versions, allowing the customization of the solution.

FLEXIBILITY FOR MANY DIFFERENT APPLICATIONS

With exceptional scalability, packaging printers can start small, then add additional imprinting heads with a field upgrade. Depending on the configuration, systems can include up to 12 print stations and 24 printheads and can be easily integrated into existing equipment using Kodak or third-party solutions. Printers can start with monochrome printing and later add spot and process colors as their

business needs evolve.

KODAK PROSPER Print Bar takes inkjet printing with PROSPER Imprinting Systems to another level. It enables seamless and accurate digital printing with scalable print widths in 105 mm increments using multiple PROSPER printheads. The powerful solution offers enhanced automatic color registration, cutting down on waste and reprints. In addition, the innovative Smart Stitch functionality helps ensure consistently high print quality. For maximum flexibility, the PROSPER Print Bar is available in pre-configured monochrome and CMYK options as well as custom configurations to accommodate a variety of applications.

THE SIGNIFICANT ROLE OF INKS AND PRIMERS

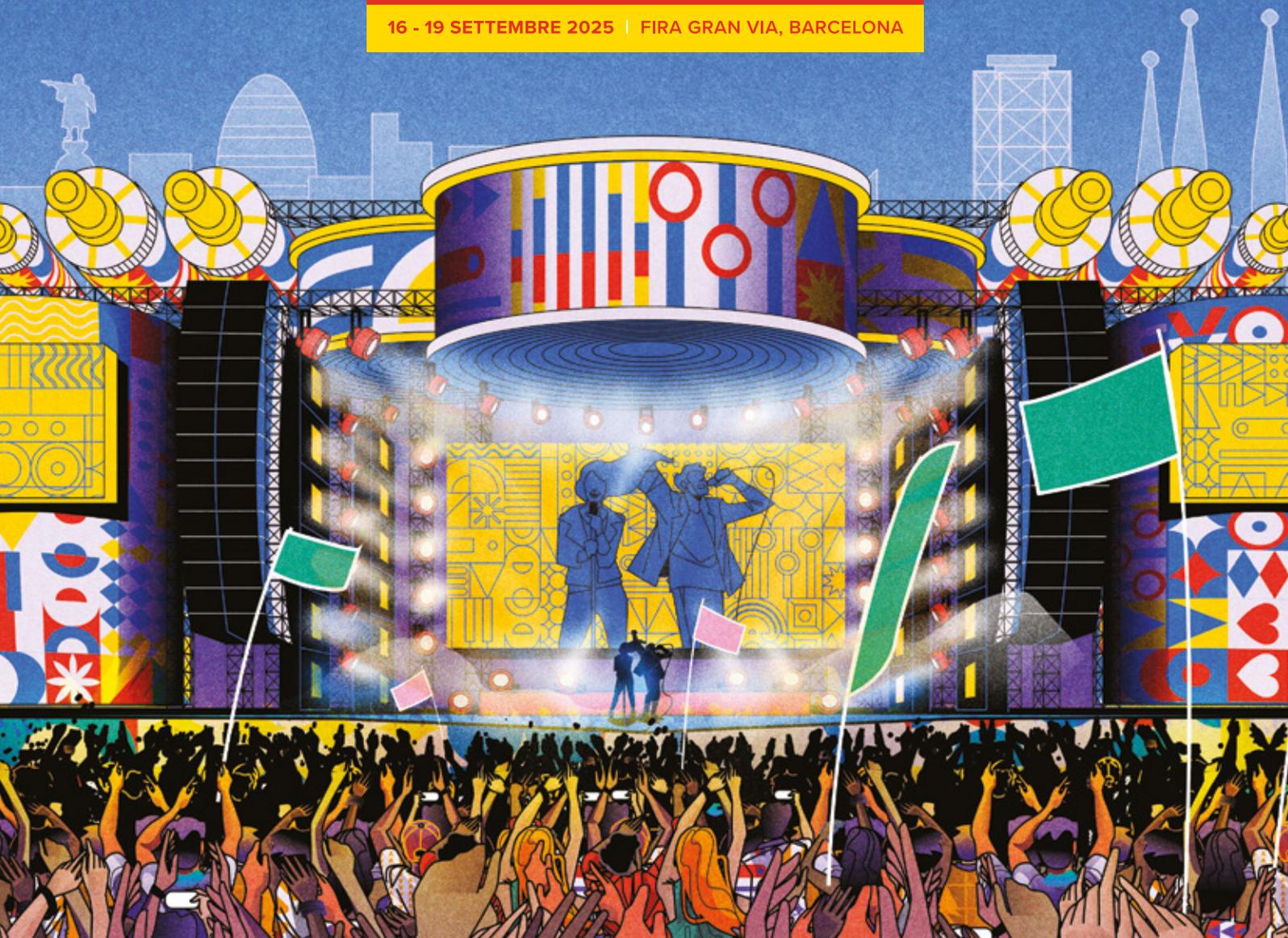
PROSPER Plus Imprinting Systems employ water-based pigment and dye-based KODAK EKTACOLOR Inks developed and manufactured by Kodak, which dry fast owing to their chemical composition. A key advantage of the inks lies in Kodak's propri-

etary pigment micro-milling process which creates extremely fine nanoparticulate pigments with a very narrow size distribution. The finer pigments make the ink easier to jet, reduce light scatter to achieve richer and purer colors, and deliver a superior color gamut as well as ultra-thin dried ink layers. In addition, Kodak's inkjet inks differ from competitive inks by having a lower level of humectants. This results in faster drying, even when printing with high ink coverage on difficult substrates. All of these benefits of EKTACOLOR Inks enable PROSPER Plus Systems to print vivid images with vibrant colors and reliably render the offset color gamut. Kodak offers not only CMYK process color EKTACOLOR Inks but also customized spot color inks. This means, PROSPER Plus Imprinting Systems users can accurately reproduce brands colors. EKTACOLOR Packaging Inks may be used on the non-food-contact side of paper, paperboard and film packaging intended to contain dry foods and when used as intended may be properly considered "safe"



PIÙ GRANDE SPETTACOLO AL MONDO

16 - 19 SETTEMBRE 2025 | FIRA GRAN VIA, BARCELONA



♦ ETICHETTE ♦ IMBALLAGGI FLESSIBILI ♦ ASTUCCI E SCATOLE PIEGHEVOLI ♦

In ogni angolo, corridoio e stand ti immergerai nel mondo della stampa.

Lancio di prodotti in anteprima e di macchinari all'avanguardia. Una carrellata incredibile dei migliori fornitori a livello globale.

Sei pronto per il più grande raduno di etichette e tecnologia avanzata per l'imballaggio che il mondo abbia mai visto?

Labelexpo Europe 2025: un festival di tecnologia, innovazione, precisione e immaginazione, dove le etichette, l'imballaggio avanzato e il futuro della stampa sono protagonisti!



**LABELEXPO
EUROPE 2025**

WWW.LABELEXPO-EUROPE.COM

KODAK PROSPER PLUS IMPRINTING

alimenti secchi; Buone pratiche di fabbricazione (GMP) dell'Unione Europea, Regolamento UE n. 2023/2006; Politica di esclusione EuPIA (European Printing Ink Association) per inchiostri da stampa e prodotti correlati; 4a edizione, Allegato X dell'Ordinanza svizzera sui materiali e gli oggetti a contatto con gli alimenti (SR 817.023.21): Guida Nestlé sugli inchiostri per imballaggio, ottobre 2018; Allegato A della norma indiana IS 15495:2004 "Inchiostro da stampa per imballaggi alimentari - Codice di condotta".

I sistemi PROSPER Plus Imprinting traggono vantaggio anche dai primer KODAK OPTIMAX a base acqua, ottimizzati per gli inchiostri EKTACOLOR. Oltre a creare uno strato sottile per aumentare l'adesione dell'inchiostro, i primer immobilizzano il pigmento, consentendo una stampa ad alta velocità anche con un'elevata copertura d'inchiostro. Proprio come gli inchiostri EKTACOLOR, i primer OPTIMAX non contengono composti organici volatili (COV) o sostanze pericolose per l'ambiente. I primer OPTIMAX migliorano ulteriormente la sostenibilità facilitando la disinquinazione, aumentando così la riciclabilità di carta e materiali di imballaggio post-consumo a base di fibre. Kodak ha progettato una gamma di primer

OPTIMAX ad alte prestazioni per un'ampia gamma di supporti e applicazioni. Tra questi, un primer OPTIMAX Standard per carte non patinate e un primer OPTIMAX Enhanced per carte patinate. I primer OPTIMAX Packaging sono disponibili per applicazioni di imballaggio in cartone ondulato e astucci pieghevoli, non patinati e patinati, nonché per supporti non assorbenti come plastica, film e materiali per prodotti per la cura della persona.

I sistemi PROSPER Plus Imprinting sono composti da testine di stampa, controller di dati e fluidi. "Con questi sistemi gli stampatori di imballaggi possono implementare soluzioni ibride in modo estremamente flessibile ed economico, consentendo una stampa di alta qualità su supporti a volte difficili senza compromettere la produttività dell'intera linea di produzione. I nostri sistemi di stampa facilitano l'implementazione di idee innovative. In qualità di fornitore unico di una soluzione completa, inclusi sistemi di stampa, inchiostri, primer e soluzioni di integrazione, possiamo rispondere rapidamente alle mutevoli esigenze nello sviluppo di inchiostri e primer man mano che vengono lanciati nuovi supporti per imballaggi", conclude Randy Vandagriff, Vicepresidente Senior, Stampa Digitale, Kodak. ■

in accordance with the following legal and industry requirements: US Federal Food, Drug, and Cosmetic Act and applicable food additive regulations (21 C.F.R. Parts 170 et. seq.); Canadian Food and Drug Act and the Canadian Food and Drug Regulations (C.R.C., c. 870 Part B, Division 23); Article 3 of EU Framework Regulation No. 1935/2004 and do not pose a health or safety risk when printed on the exterior, non-food-contact side of paper and paper-board packaging for dry foods; Good Manufacturing Practices (GMP) of the European Union, EU Regulation No. 2023/2006; EuPIA (European Printing Ink Association) Exclusion Policy for Printing Inks and Related Products 4th Edition Annex X of the Swiss Ordinance on Materials and Articles in Contact with Food (SR 817.023.21); Nestlé Guidance Note on Packaging Inks, October 2018; Annex A of the Indian Standard IS 15495:2004 "Printing Ink for food packaging - Code of Practice"

PROSPER Plus Imprinting Systems also benefit from water-based KODAK OPTIMAX Primers that are optimized for EKTACOLOR Inks. In addition to creating a thin layer to increase ink adhesion, the primers immobilize the pigment, allowing high-speed printing even with high

ink coverage. Just like EKTACOLOR Inks, OPTIMAX Primers do not contain any volatile organic compounds (VOCs) or environmentally hazardous substances. OPTIMAX Primers improve sustainability even further by facilitating deinkability, thus increasing the recyclability of paper and fiber-based post-consumer packaging materials. Kodak has designed a range of high-performance OPTIMAX Primers for a wide range of substrates and applications. These include an OPTIMAX Standard Primer for uncoated papers and an OPTIMAX Enhanced Primer for coated papers. OPTIMAX Packaging Primers are available for uncoated and coated corrugated and folding carton packaging applications, as well as for non-absorbent substrates such as plastic, film, and materials for personal care products.

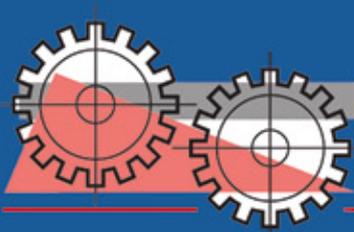
PROSPER Plus Imprinting Systems are comprised of printheads, data and fluid controllers. "With these systems, packaging printers can implement hybrid solutions in a very flexible and cost-effective way, allowing high-quality printing on sometimes difficult substrates without compromising the productivity of the entire production line. Our imprinting systems facilitate the implementation of innovative.

As a single-source supplier of the total solution, including imprinting systems, inks, primers and integration solutions, we can respond quickly to changing requirements

in the development of inks and primers as new packaging substrates are launched", says Randy Vandagriff, Senior Vice President, Digital Print, Kodak.

I sistemi KODAK PROSPER Plus Imprinting offrono soluzioni anticontraffazione con codici a barre standard e 2D di alta qualità / KODAK PROSPER Imprinting Systems deliver anti-counterfeiting solutions with high-quality standard and 2D barcodes





Rosselli S.R.L.

AUTOMAZIONI PER SCATOLIFICI 



RV 600

Via Puccini, 30 Loc. San Donato San Miniato Pisa Italy
Tel +39 0571 33045 info@stampirosselli.it www.stampirosselli.it

Linea AUTOMATICA
Fascia scatole a Croce e a T



PUNTORE RF300

QUADRANGOLARE AUTOMATICA

INCOLLATRICE RF1240

PUNTORE RF300

RIMBOCCATRICE AUTOMATICA

RF 2013[®]



Fustellatrice 2 Angoli
Misure 710x250 minima45mm

Heidelberg: inaugurata la nuova “Home of Print” e presentata la Cartonmaster CX 145, in partnership con manroland

UN COMPLEANNO SPECIALE, QUELLO CELEBRATO DA HEIDELBERG CHE NEI GIORNI 2 E 3 GIUGNO HA APERTO LE PORTE DELLA SEDE DI WIESLOCH-WALLDORF PER UN EVENTO INTERNAZIONALE PENSATO PER CLIENTI, GIORNALISTI E PARTNER DA TUTTO IL MONDO. UNA DOPPIA OCCASIONE PER FESTEGGIARE I 175 ANNI DALLA FONDAZIONE DELL'AZIENDA E INAUGURARE UFFICIALMENTE IL RINNOVATO CENTRO DIMOSTRATIVO, ORA BATTEZZATO “HOME OF PRINT”, CHE DIVENTA COSÌ IL PIÙ GRANDE E COMPLETO HUB ESPERIENZIALE AL MONDO PER LE ARTI GRAFICHE E IL CONVERTING

Il nuovo Demo Center si estende su 9.000 m² e rappresenta la concretizzazione della strategia industriale di HEIDELBERG: integrare soluzioni all'avanguardia in un unico ecosistema digitale per servire in maniera completa i mercati della stampa commerciale, dell'etichetta e – sempre più centrale – del packaging. Oltre 600 ospiti da 37 Paesi hanno partecipato alla giornata inaugurale, a cui noi di Converter abbiamo avuto l'onore e il piacere di partecipare con una selezione di colleghi provenienti da tutto il mondo. Celebrazioni che sono poi proseguite per una settimana settimana con

Jürgen Otto, CEO di Heidelberg, durante la cerimonia inaugurale

la visita di circa 1.500 clienti da tutto il mondo, tra cui numerose aziende italiane accolte anche dal team di Heidelberg Italia.

“Benvenuti in HEIDELBERG ma soprattutto nella nostra Home of Print, il più grande Experience Centre al mondo dedicato alla stampa e al converting. Da 175 anni siamo la casa della stampa!”, ha dichiarato Jürgen Otto, CEO del Gruppo, durante la cerimonia inaugurale.

Un discorso che ha sintetizzato perfettamente la missione dell'azienda: unire eredità tecnologica e visione strategica per dare forma all'industria grafica del futuro. Anche Bertram Kawlath, presidente di VDMA, ha sottolineato l'importanza dell'evento per l'intero comparto meccanico europeo: “Quella di HEIDELBERG è una storia che dimostra come l'ingegneria tedesca continui a dettare gli standard internazionali”.

CON CARTONMASTER CX145, UNA GAMMA COMPLETA PER LA STAMPA DEGLI ASTUCCI PIEGHEVOLI

Il settore del packaging è in forte espansione da oltre un decennio e questa tendenza continua. Una crescita annuale superiore alla media si registra in particolare nella stampa di astucci pieghevoli ad alta tiratura per alimenti, bevande e beni di consumo. In questo contesto, le macchine da stampa offset a foglio in formato



Digitalizzazione a livello di eccellenza. La nuova Mastermatrix 106 CSB. Perché le soluzioni digitali vanno oltre.

La produzione nel contesto attuale è un insieme di connessioni: dalla pianificazione dei lavori e gestione del colore alla stampa e all'analisi delle prestazioni: ogni fase è collegata digitalmente. E nel dopo-stampa sono già stati definiti i primi modelli digitali.

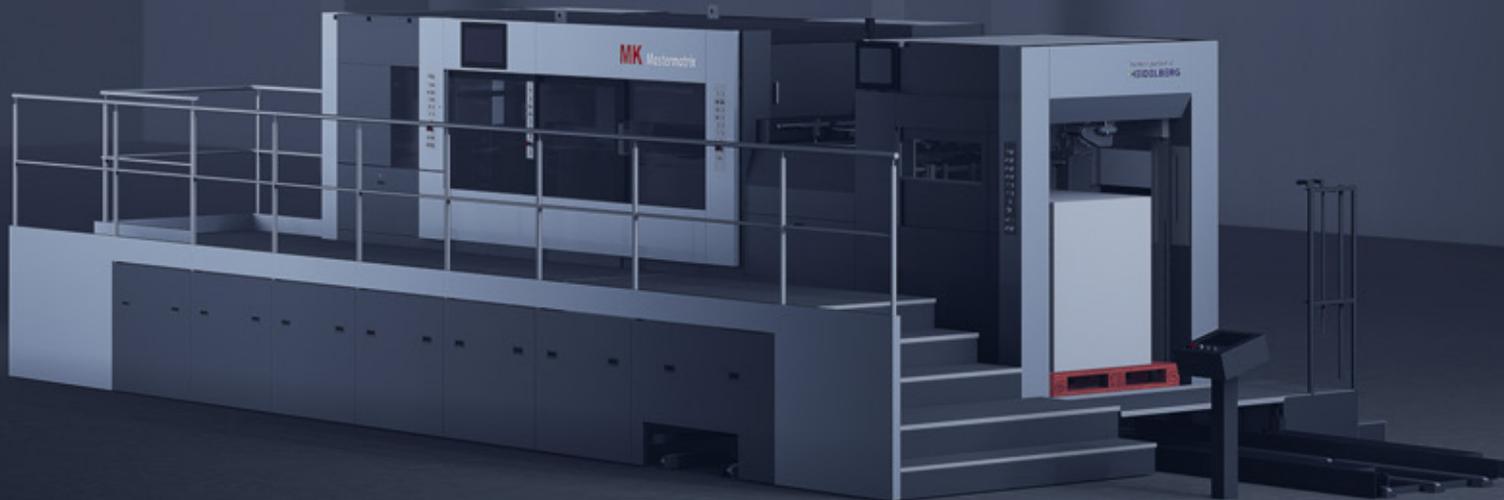
L'App Data Capture segna l'inizio della raccolta dati digitale nella fustellatura - un primo passo verso processi più trasparenti, strutturati e controllabili.

In HEIDELBERG stiamo già avviando la fase successiva.

Insieme ai nostri esperti avrete la possibilità di scoprire come la nuova Mastermatrix 106 CSB sta guidando il dopo-stampa a un livello più evoluto: digitale, connesso e innovativo.



Registratevi qui per il grande reveal:
heidelberg.com/mastermatrix-reveal



Heidelberg Italia Srl

Via Trento 61, 20021 Ospiate di Bollate (MI)
Telefono 02 35003500, www.heidelberg.com

HEIDELBERG

molto grande (VLF, classe 6 – 105 × 145 cm) svolgono un ruolo fondamentale.

Fiore all'occhiello delle celebrazioni è stato il lancio della nuova macchina offset a foglio Cartonmaster CX 145, sviluppata da HEIDELBERG in collaborazione strategica con manroland sheetfed. La nuova VLF (Very Large Format, 105 × 145 cm), basata sulla piattaforma Roland Evolution 900, è completamente integrata nell'ecosistema digitale HEIDELBERG, a partire dal software Prinect fino ai servizi e consumabili proprietari. Pensata per i produttori di astucci pieghevoli ad alta tiratura nei segmenti food, beverage e FMCG, questa macchina colma lo spazio tra le Speedmaster e la macchina flexo a bobina Boardmaster, affermando HEIDELBERG come fornitore a portafoglio completo per il packaging.

Come ha sottolineato il Dr. David Schmedding, Chief Technology & Sales Officer: "Con la Cartonmaster CX

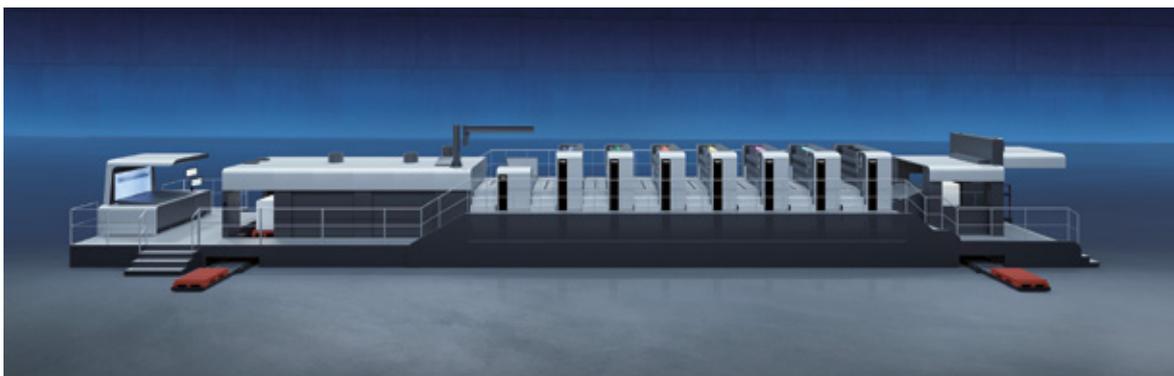
145 diventiamo fornitori end-to-end per la stampa e la finitura di astucci pieghevoli. Questa macchina rappresenta un elemento chiave della nostra strategia di espansione nel packaging".

La nuova macchina è già ordinabile, e la prima installazione presso un cliente è prevista per il 2026, seguita dal roll-out a livello globale. HEIDELBERG prevede una domanda particolarmente forte da Nord America, Europa e Cina.

"L'inserimento della Cartonmaster CX 145 nel nostro portafoglio conferma il nostro ruolo di integratore di sistemi per la produzione completa di astucci pieghevoli", afferma Jürgen Otto, CEO di HEIDELBERG.

"Grazie alla nostra forte presenza in questo segmento, ci aspettiamo che anche questa nuova macchina riscuota grande successo tra i clienti e generi una crescita delle vendite", aggiunge.

La Cartonmaster CX 145 frutto della collaborazione Heidelberg manroland



ENGLISH text

Heidelberg: the new "Home of Print" inaugurated and the Cartonmaster CX 145 presented in partnership with manroland

A SPECIAL ANNIVERSARY WAS CELEBRATED BY HEIDELBERG ON JUNE 2ND AND 3RD, WHEN THE COMPANY OPENED THE DOORS OF ITS WIESLOCH-WALLDORF HEADQUARTERS FOR AN INTERNATIONAL EVENT DESIGNED FOR CUSTOMERS, JOURNALISTS, AND PARTNERS FROM AROUND THE WORLD. IT WAS A DOUBLE OCCASION: CELEBRATING THE 175TH ANNIVERSARY OF THE COMPANY'S FOUNDING AND OFFICIALLY INAUGURATING THE RENEWED DEMONSTRATION CENTER, NOW NAMED THE "HOME OF PRINT." THIS BECOMES THE LARGEST AND MOST COMPREHENSIVE EXPERIENTIAL HUB IN THE WORLD FOR THE GRAPHIC INDUSTRY AND CONVERTING INDUSTRIES

The new demo center spans 9,000 m² and represents the embodiment of HEIDELBERG's industrial strategy: integrating cutting-edge solutions into a single digital ecosystem to fully serve

the commercial printing, label, and, ever more centrally, packaging markets. Over 600 guests from 37 countries attended the opening day, which we at Converter had the honour and pleasure of attending

alongside selected colleagues from around the world. The celebrations continued for an entire week, with about 1,500 customers visiting from all over the world, including numerous Italian companies welcomed by

the Heidelberg Italy team.

"Welcome to HEIDELBERG, but above all to our Home of Print, the largest Experience Centre in the world dedicated to printing and converting. For 175 years, we have



NÜRNBERG MESSE

FACHPACK

WE CREATE
THE FUTURE >

At FACHPACK, vision meets action.
Experience pioneering technologies, creative
packaging solutions and an exchange that
inspires your ideas.

Become part of the trade fair that takes
innovation and collaboration to a new level.

23 – 25.9.2025
NUREMBERG, GERMANY

**EUROPEAN TRADE FAIR FOR
PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING**



FACHPACK.DE/EN

Co-located with **POWTECH**  **TECHNOPHARM**

Trovano spazio nell'area packaging anche la Mastermatrix CSB 106, fustellatrice di alta gamma presentata a drupa 2024, capace di operare a 9.000 fogli/ora e la piegaincolla del partner MK Masterwork, anch'esse integrate nel software di controllo Prinect e comunicheranno con gli altri componenti del sistema, per un flusso produttivo completo ed efficiente.

BOARDMASTER: STAMPA FLEXO A BOBINA AD ALTISSIMA PRODUTTIVITÀ

Grande attenzione anche per la Boardmaster, già presentata a drupa 2024, che ha dimostrato dal vivo le

sue capacità con una demo spettacolare: stampa a 600 m/min con cambio lavoro non-stop e pochissimi metri di scarto. È la prima macchina flexo a bobina di HEIDELBERG per cartone teso, ondulato e beverage packaging. Un vero e proprio game-changer che segna l'ingresso dell'azienda tedesca nel mondo della stampa flessografica industriale, con possibili sviluppi anche nel flexible packaging.

UN ECOSISTEMA DIGITALE CHE CONNETTE MACCHINE, DATI E VALORE

L'intera offerta HEIDELBERG – dalle macchine offset e flexo alle soluzioni digitali Jetfire e Stahlfolder Fireline – è oggi connessa in un unico ecosistema intelligente, capace di generare valore attraverso la raccolta e l'analisi dei dati. Le dimostrazioni all'interno della "Home of Print" hanno messo in evidenza la possibilità di gestire un'intera linea produttiva, dalla pre stampa alla finitura, con automazione integrata, assistenza remota, manutenzione predittiva e monitoraggio in tempo reale delle performance attraverso il Portale Clienti.

In partnership con aziende come MK Masterwork, Polar, Tecna e C.P. Bourg, HEIDELBERG amplia inoltre le proprie soluzioni di finishing, taglio e piega, trasformando l'approccio modulare in un vantaggio competitivo



been the home of print!" declared Jürgen Otto, CEO of the Group, during the inauguration ceremony. His speech perfectly captured the company's mission: to combine technological heritage and strategic vision to shape the future of the graphic industry. Bertram Kawlath, President of VDMA, also emphasized the importance of the event for the entire European mechanical sector: "HEIDELBERG's story is a testament to how German engineering continues to set international standards".

WITH THE CARTONMASTER CX 145, A COMPLETE RANGE FOR FOLDING CARTON PRINTING

The packaging sector has been experiencing strong growth for over a decade, and this trend continues. Above-average annual growth is particularly evident in the high-volume printing of folding cartons for food, beverages, and consumer goods. In this context, very large format (VLF, Class 6 – 105 × 145 cm) sheetfed offset presses play a key role.

The highlight of the celebrations was the launch of the new Cartonmaster CX 145 sheetfed offset press, developed by HEIDELBERG in strategic partnership with manroland sheetfed.

This new VLF press (Very Large Format, 105 × 145 cm), based on the Roland Evolution 900 platform, is fully integrated into the HEIDELBERG digital ecosystem, from the Prinect software to proprietary services and consumables. Designed for high-volume folding carton producers in the food, beverage, and FMCG segments, the press bridges the gap between the Speedmaster range and the Boardmaster flexo web press, positioning HEIDELBERG as a full-range packaging supplier.

As Dr. David Schmedding, Chief Technology & Sales Officer, emphasized: "with the Cartonmaster CX 145, we are becoming an end-to-end provider for folding carton printing and finishing. This press is a key element in our packaging growth strategy". The new machine is already available for order, with the first customer installation

planned for 2026, followed by a global rollout. HEIDELBERG expects particularly strong demand from North America, Europe, and China.

"The addition of the Cartonmaster CX 145

to our portfolio confirms our role as a system integrator for comprehensive folding carton production", said Jürgen Otto, CEO of HEIDELBERG. "Thanks to our strong presence in this segment, we expect



da oltre 25 anni il Tuo Partner Supplier

Selezioniamo i migliori brand per perfezionare i processi di stampa flexo



rotec®



enpurex®

EVOLUX
ADVANCED ANILOX LASER CLEANING MACHINE

SOPRIN



BALDWIN®

rotec®

XSYS

Print solid. Stay flexible.

Solo Ulmex ti offre
la tecnologia
innovativa ROTEC:
Prodotti premium
per stampe esigenti



Peso inferiore



Sleeve robusto



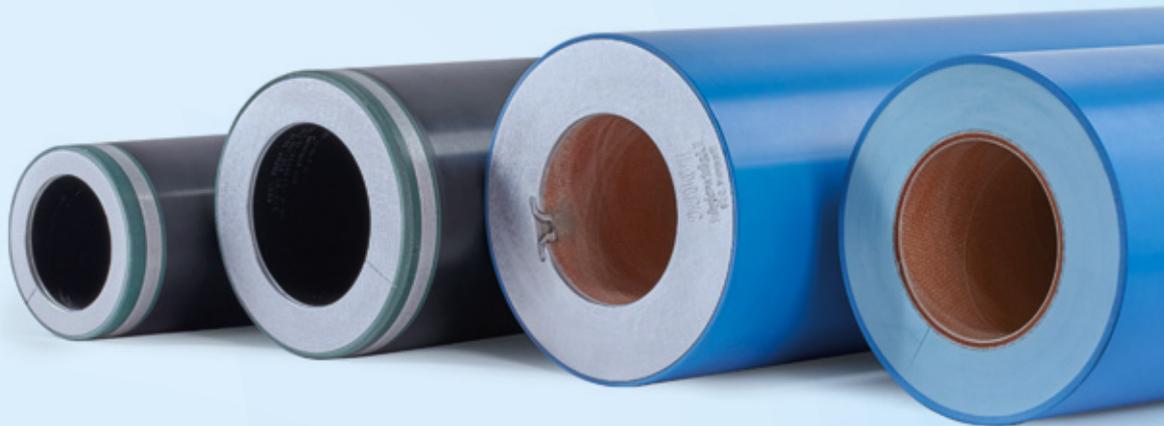
Concentricità
perfetta
nel tempo



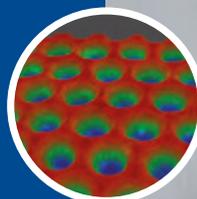
SCANSIONA
IL QR CODE PER
SCARICARE IL
FLYER DEDICATO
A MANICHE E
ADATTATORI

Le **maniche e gli adattatori**
ROTEC si differenziano
per il **peso inferiore**,
lo **sleeve robusto**,
la **concentricità**
garantita nel tempo.

La gamma **ROTEC**, proposta in esclusiva italiana da **ULMEX**,
comprende gli adattatori in **CARBONIO CFX BRIDGE**
con rivestimento di protezione in poliuretano rettificabile in caso
di rigature o danneggiamenti, e gli innovativi adattatori Eco Bridge,
in grado di facilitare il montaggio della manica riducendo
l'impiego di aria compressa e la rumorosità.



Pulizia laser anilox a domicilio



- ▶ In-Line e Off-line
- ▶ Servizio disponibile 24 ore su 24
- ▶ Check-up degli anilox con il Microscopio 3D e reportistica pre e post pulizia inclusa



per le aziende di stampa.

Con l'inaugurazione della "Home of Print" e il lancio della Cartonmaster CX 145, HEIDELBERG celebra 175 anni di leadership tecnologica e si proietta con decisione verso una nuova era dell'industria grafica. Un evento che ha saputo coniugare la storia di un marchio iconico con le esigenze e le sfide del presente, ponendo solide basi per il futuro della stampa e del packaging.

In un settore in rapida evoluzione, HEIDELBERG si conferma non solo produttore di macchine, ma integratore di soluzioni e partner strategico globale, capace di guidare i clienti verso modelli produttivi sostenibili, flessibili e data-driven.

Una customer experience unica nella Home of Print

Rinnovato come Home of Print, il Print Media Center di Wiesloch-Walldorf si estende su 9.000 m² e ospita ogni anno circa 1.000 dimostrazioni personalizzate, con i clienti che portano i propri lavori di stampa per testarli direttamente sulle macchine. A supporto, 120 esperti HEIDELBERG offrono consulenza dalla fase preparatoria fino al post-demo. Durante l'anno si tengono anche open house rivolti ai clienti nazionali e internazionali, focalizzati sulle tendenze della stampa di packaging, etichette e commerciale. A ciò si aggiungono circa 100 visite guidate per brand owner,



scuole, università e settori affini, oltre a sessioni formative regolari per il team service HEIDELBERG.

Oltre al centro di Wiesloch-Walldorf, HEIDELBERG dispone di una rete globale di centri dimostrativi negli Stati Uniti, Cina, Giappone, Indonesia e Svizzera.

this new press to be very well received by customers and to drive sales growth". he added.

The packaging area also features the Mastermatrix CSB 106, a high-end die-cutter introduced at drupa 2024, capable of running at 9,000 sheets per hour, and the folder-gluer from partner MK Masterwork. Both are integrated into the Prinect workflow software and communicate with other system components, ensuring a complete and efficient production flow.

BOARDMASTER: ULTRA-HIGH PRODUCTIVITY WEB FLEXO PRINTING

Strong attention was also drawn to the Boardmaster, already unveiled at drupa 2024, which showcased its capabilities live in a spectacular demo: printing at 600 m/min with non-stop job changes and minimal waste. It is HEIDELBERG's first web flexo press for folding carton, corrugated, and beverage packaging, a true game-changer that marks the German company's entry into the world of industrial flexographic

printing, with potential applications also in flexible packaging.

A DIGITAL ECOSYSTEM CONNECTING MACHINES, DATA, AND VALUE

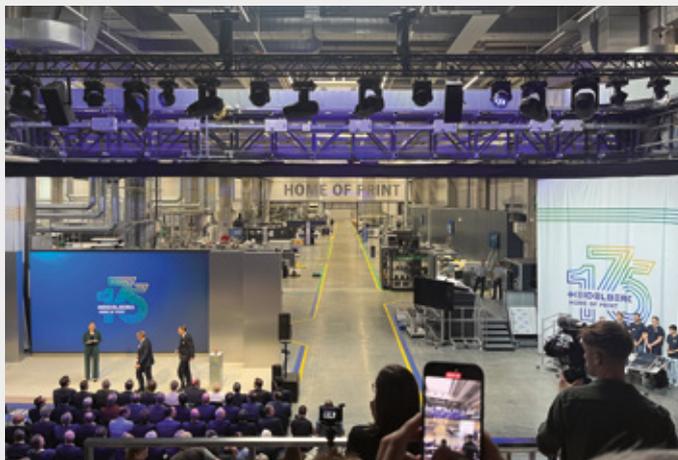
The entire HEIDELBERG portfolio, from offset and flexo presses to digital solutions like Jetfire and Stahlfolder Fireline, is now integrated into a single intelligent ecosystem, capable of creating value through data collection and analysis. Demonstrations at the Home of Print highlighted the ability to manage an entire production line, from prepress to finishing, with integrated automation, remote assistance, predictive maintenance, and real-time performance monitoring via the Customer Portal.

In partnership with companies such as MK Masterwork, Polar, Tecna, and C.P. Bourg, HEIDELBERG is also expanding its offerings in finishing, cutting, and folding, turning its modular approach into a competitive advantage for printing companies.

With the inauguration of the Home of Print and the launch of the Cartonmaster CX 145,

HEIDELBERG is celebrating 175 years of technological leadership while boldly stepping into a new era for the graphic industry. The event successfully combined the legacy of an iconic brand with current market needs and challenges, laying a strong foundation for the future of print and packaging.

In a rapidly evolving industry, HEIDELBERG is positioning itself not just as a machine manufacturer, but as a solutions integrator and global strategic partner, capable of guiding customers toward sustainable, flexible, and data-driven production models.



CCSone

Consumption Control System

*Il metodo intelligente
per controllare i consumi
di inchiostro*



GAMA

GAMA S.r.l.

Via Milano, 76 - 23899 Robbiate (LC) - Italy
Tel. +39 0399515666 - info@gama.srl
www.gama.srl

i&c - GAMA

GROUP

I&C S.a.s. - GAMA Group S.r.l.

Via Pordenone, 13 - 20132 Milano - Italy
Tel. +39 0226417365 - sales@gamaiec.com
www.gamaiec.com



A TU PER TU CON MAURO ANTONINI, SALES & MARKETING DIRECTOR E VICE PRESIDENT OF THE BOARD DI HEIDELBERG ITALIA

HEIDELBERG oggi è molto più di un costruttore di macchine, ma un vero system integrator per il mondo della stampa e del packaging. Che feedback avete avuto dalle numerose aziende italiane che hanno partecipato all'evento?

“Un riscontro molto positivo; in un mercato sempre più competitivo, l'integrazione dei sistemi produttivi è chiave. Heidelberg, avendo un portfolio di attrezzature vasto che copre l'intera filiera produttiva, grazie al software Prinect gestisce in modo efficiente questa integrazione”.

L'inserimento della CX 145 completa l'offerta HEIDELBERG nel folding carton. Qual è la strategia commerciale per introdurla con successo in Italia, e a quali tipologie di clienti è principalmente rivolta?

“Le macchine di grande formato sono molto importanti per il nostro mercato. Dal lancio nel 2008 con la prima Heidelberg VLF installata in Italia, è stato fatto uno

splendido percorso insieme ai clienti con un alto livello di soddisfazione per entrambe le parti.

Cartonmaster CX 145 è una macchina che nasce dall'esperienza di due produttori storici, questa combinazione tecnologica ci darà la possibilità di aggiungere valore alla produzione del packaging di grande formato in termini di produttività, affidabilità qualità di stampa e integrazione, con l'aggiunta della più importante organizzazione service del mercato grafico italiano”.



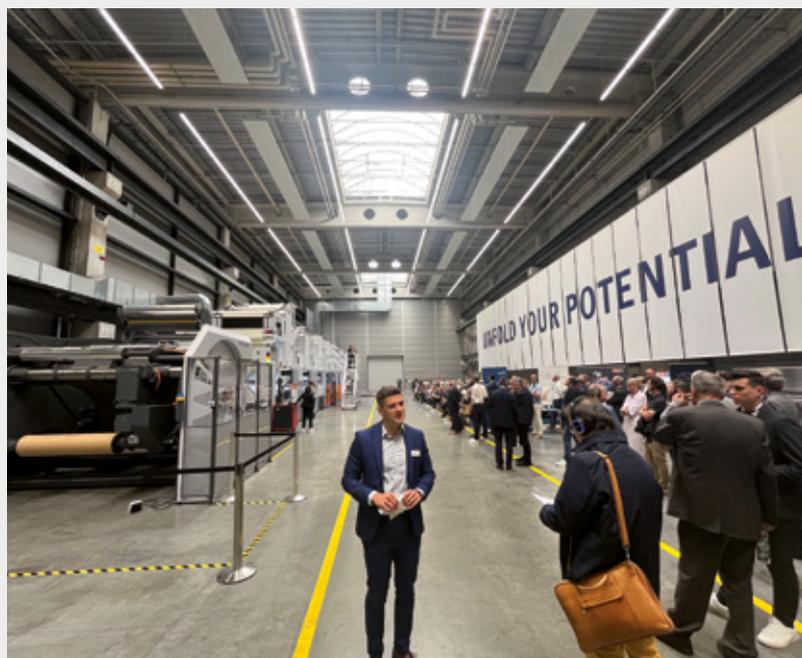
A unique customer experience at the Home of Print

Now rebranded as the Home of Print, the Print Media Center in Wiesloch-Walldorf spans 9,000 m² and hosts around 1,000 personalized demos each year. Customers bring their own print jobs to test them directly on the machines, supported by a team of 120 HEIDELBERG experts who provide consultancy from preparation to post-demo. Throughout the year, the center also holds open house events for national and international clients, focusing on trends in packaging, label, and commercial printing. In addition, around 100 guided tours are conducted annually for brand owners, schools, universities, and related sectors, along with regular training sessions for the HEIDELBERG service team.

Beyond the Wiesloch-Walldorf site, HEIDELBERG operates a global network of demo centers in the United States, China, Japan, Indonesia, and Switzerland.

FACE TO FACE WITH MAURO ANTONINI, SALES & MARKETING DIRECTOR AND VICE PRESIDENT OF THE BOARD DI HEIDELBERG ITALIA
Today, HEIDELBERG is much more than a machine manufacturer, it's a true system integrator for the printing and packaging world. What kind of feedback did you receive from the many Italian companies that attended the event?

“We received very positive feedback. In an increasingly competitive market, the integration of production systems is key. HEIDELBERG, with its broad portfolio of equipment covering the entire production chain, manages this integration efficiently through the Prinect software”.



Oltre alla CX 145, anche soluzioni come Boardmaster e Mastermatrix hanno ricevuto grande attenzione.

L'Italia, secondo voi, è pronta per questa nuova generazione di impianti ad altissima automazione e produttività?

"Heidelberg è convinta che il mercato grafico italiano stia giocando un ruolo primario nel panorama produttivo mondiale. Le aziende italiane hanno un ottimo livello produttivo e sono sicuramente pronte per avvicinarsi a questo tipo di soluzioni. Le esperienze che stiamo facendo ci confortano sulla scelta strategica della nostra casa madre".

Con la Boardmaster si intravede anche la possibilità di ampliare al settore dell'imballaggio flessibile, dove l'Italia vanta un mercato sicuramente molto competitivo. Siete pronti a raccogliere anche questa nuova sfida e le relative opportunità?

"Il mercato dell'imballaggio flessibile è interessantissimo, Heidelberg lo sta guardando con molta attenzione. Boardmaster è un impianto di grande flessibilità che attraverso le sue caratteristiche tecnologiche ci permetterà di servire anche mercati diversi e stiamo lavorando seriamente in questa direzione". ■



With the introduction of the CX 145, HEIDELBERG's offering for folding carton is now complete. What is your commercial strategy for successfully launching it in Italy, and what kind of customers is it mainly aimed at?

"Large-format presses are very important for our market. Since the launch in 2008 of the first HEIDELBERG VLF installed in Italy, we've had an excellent journey with our customers, with a high level of satisfaction on both sides. The Cartonmaster CX 145 is the result of the combined experience of two historic manufacturers. This technological synergy will allow us to add value to large-format packaging production in

terms of productivity, reliability, print quality, and integration, with the added benefit of the strongest service organization in the Italian graphic market".

In addition to the CX 145, solutions like the Boardmaster and Mastermatrix also drew significant attention. Do you think Italy is ready for this new generation of highly automated, high-productivity systems?

"HEIDELBERG firmly believes that the Italian graphic industry is playing a leading role in global production. Italian companies have an excellent production standard and are definitely ready to adopt this kind of solution. The experiences we're

having confirm that our parent company's strategic direction is the right one".

With the Boardmaster, there is also a glimpse of expansion into the flexible packaging sector, where Italy has a very competitive market. Are you ready to embrace this new challenge and opportunity?

"The flexible packaging market is extremely interesting, and HEIDELBERG is paying close attention to it. The Boardmaster is a highly flexible system that, thanks to its technological features, will allow us to serve different markets and we are working seriously in this direction".

HP a Print4All 2025: più spazio alle soluzioni e al valore della collaborazione con i clienti

IN OCCASIONE DI PRINT4ALL 2025, HP HA SCELTO DI SUPERARE IL TRADIZIONALE CONCETTO DI STAND TECNOLOGICO, PROPONENDO UNO SPAZIO IMMERSIVO PENSATO PER RACCONTARE NON SOLO LE MACCHINE, MA SOPRATTUTTO LE SOLUZIONI, LE ESPERIENZE E IL VALORE DELLE COLLABORAZIONI COSTRUITE CON I PROPRI CLIENTI



dei nostri clienti”, dice Martina Corradi Industrial Printing Marketing Manager for Italy & Iberia at HP.

Ogni giorno, lo stand ha accolto clienti e partner che hanno condiviso i propri progetti realizzati con le tecnologie HP. Le aree espositive erano organizzate per accompagnare i visitatori in un percorso di approfondimento sui grandi temi del settore – automazione, intelligenza artificiale, workflow, sostenibilità – con spazi dedicati non solo al mondo HP Indigo, ma anche al cartone ondulato, al large format e persino alla stampa 3D.

In mostra, non semplici campioni stampati, ma modelli, applicazioni reali e persino una pista di formula 1

L'approccio adottato, fortemente consulenziale, ha offerto un'esperienza personalizzata a ogni visitatore, confermando la volontà di HP di porsi come partner strategico nella trasformazione digitale del settore printing.

Come spiegato dal management presente in fiera, l'obiettivo non era tanto mostrare le singole tecnologie in modo statico, quanto evidenziare il valore dell'ecosistema HP Indigo e delle soluzioni applicate.

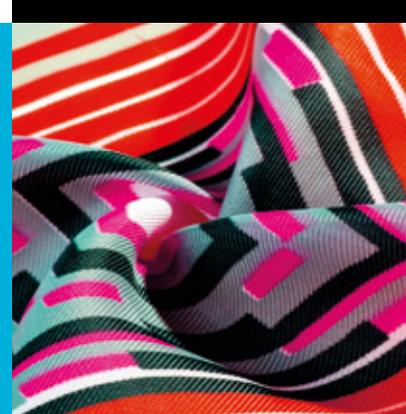
“A Print4All, abbiamo voluto creare qualcosa di diverso per il pubblico italiano: uno spazio vivo, centrato sull'esperienza, sulle applicazioni reali e sulle storie concrete

Alessandro Bestetti, Business Manager per Indigo e PageWide in Italia e Martina Corradi, Industrial Printing Marketing Manager for Italy & Iberia at HP





the **touch** of creativity



International trade fair for
visual communication

01 - 03.10.2025

Fieramilano-Rho

www.viscomitalia.it

Built by
RX In the business of
building businesses

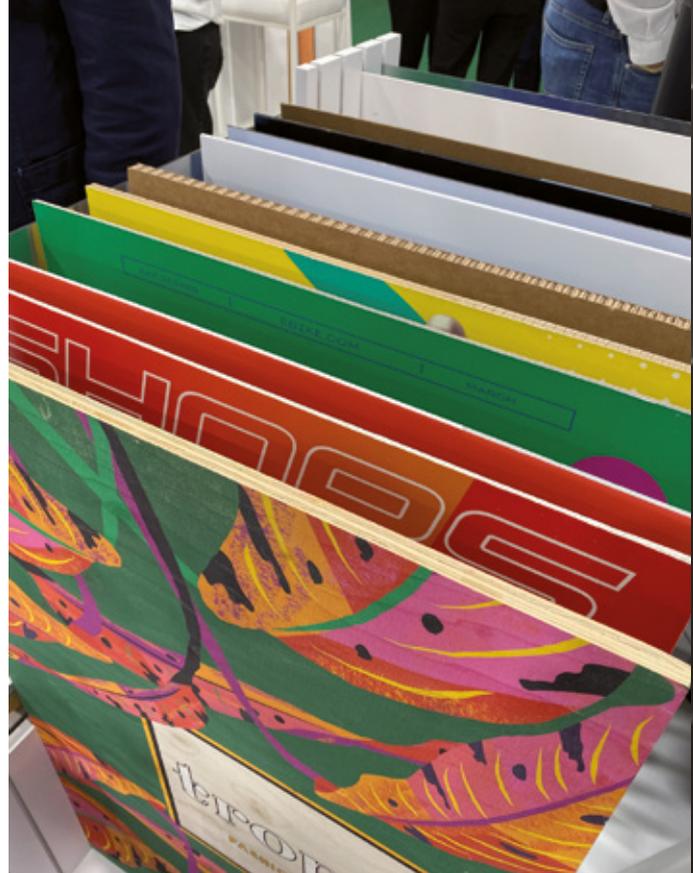
interamente realizzata con tecnologie HP, per dimostrare le potenzialità concrete di un sistema di produzione integrato.

“Se a Drupa l’anno scorso ci siamo presentati con uno stand imponente e pieno di tecnologia, qui abbiamo invece preferito un approccio più ‘di relazione’, incentrato sul networking con i clienti”, ha aggiunto Alessandro Bestetti, diventato dal 1° aprile Business Manager per Indigo e PageWide in Italia - “L’idea è quella di partire dal workflow, dall’integrazione dei sistemi, dal finishing, per mostrare non solo la macchina, ma tutto ciò che le ruota attorno.

La tecnologia diventa protagonista solo se integrata in un processo efficiente, scalabile, sostenibile. Ecco perché i nostri clienti sono stati coinvolti attivamente: loro sono i veri ambasciatori delle nostre soluzioni.

Le applicazioni reali, oggi, sono più importanti delle specifiche tecniche: il mercato ha bisogno di concretezza e visione, e il nostro compito è fornire entrambe”, conclude Bestetti.

Grande attenzione è stata dedicata anche all’integrazione con i sistemi MIS, all’automazione dei processi e all’ottimizzazione delle performance, grazie anche all’intelligenza artificiale applicata al service e alla manutenzione predittiva.



LA NUOVA FRONTIERA: FLESSIBILE, ONDULATO, IBRIDO

Nel corso della fiera, Maura Sartori, responsabile per il segmento cartone ondulato e teso, ha posto l’accento sulla strategia HP per la digitalizzazione dell’imballaggio industriale. “Le nostre macchine, per motivi logistici, non sono presenti fisicamente, ma sono già operative da anni presso aziende italiane, come LIC di Brescia,

HP at Print4All 2025: more focus on solutions and the value of collaboration with customers

AT PRINT4ALL 2025, HP CHOSE TO GO BEYOND THE TRADITIONAL CONCEPT OF A TECHNOLOGY STAND, PRESENTING AN IMMERSIVE SPACE DESIGNED TO SHOWCASE NOT JUST THE MACHINES, BUT ABOVE ALL THE SOLUTIONS, EXPERIENCES, AND THE VALUE OF THE COLLABORATIONS BUILT WITH ITS CUSTOMERS

The approach, strongly focused on consulting, offered a personalized experience to each visitor, reaffirming HP’s intention to position itself as a strategic partner in the digital transformation of the printing industry.

As explained by the management present at the event, the goal was not so much to display individual technologies in a static way, but rather to highlight the value of the HP Indigo ecosystem and its applied solutions. “At Print4All, we wanted to create something different for the Italian audience: a

dynamic space focused on experience, real-world applications, and the concrete stories of our customers”, said Martina Corradi, Industrial Printing Marketing Manager for Italy & Iberia at HP.

Every day, the stand welcomed customers and partners who shared their projects created using HP technologies. The exhibition areas were designed to guide visitors through an in-depth journey across key industry themes, automation, artificial intelligence, workflow, and sustainability, with dedicated spaces not only for the HP

Indigo world but also for corrugated cardboard, large format printing, and even 3D printing. On display were not just printed samples, but models, real applications,

and even a Formula 1 track entirely made using HP technologies, demonstrating the tangible potential of an integrated production system.

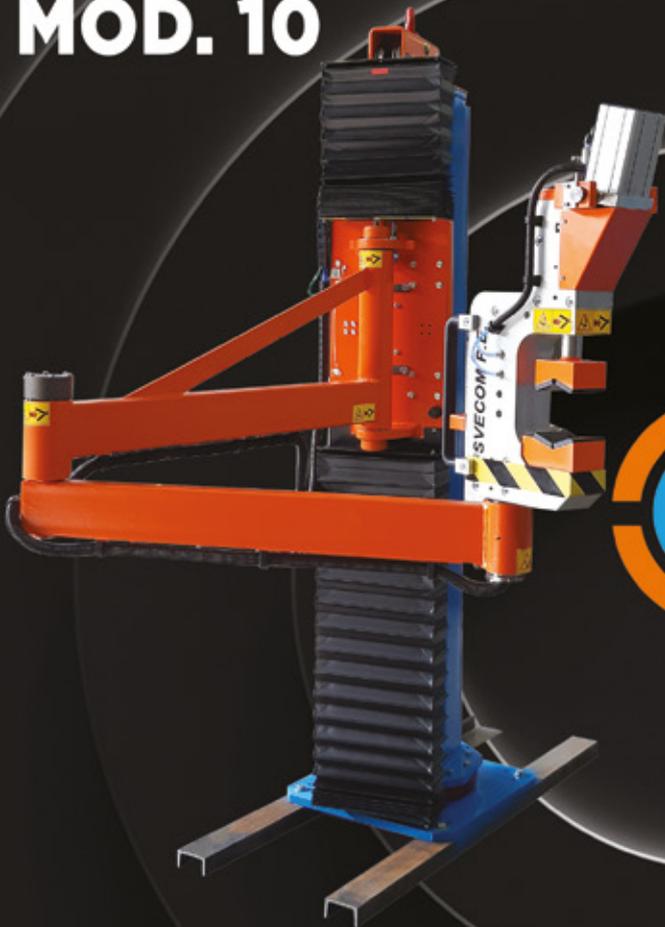




SVECOM-P.E.

Expanding since 1954

MANIPOLATORE PNEUMATICO PER ALBERI MOD. 10



SISTEMI DI MOVIMENTAZIONE PER ALBERI E BOBINE

MOD. 405 FH

Carrello elevatore
manuale



MOD. 405 BA

Carrello elevatore
elettrico



MOD. 410 BMS

Carrello elettrico
per la movimentazione
di testate e bobine



MOD. 401 FH

Carrello manuale
per la movimentazione
di alberi e testate



MOD. 401 BA

Carrello elettrico
per la movimentazione
di alberi e testate



RICHIEDE SOLO ARIA!



Il nostro mod. 10 semplifica il carico e lo scarico di alberi espandibili in modo **sicuro e senza sforzo**. Disponibile assieme a carrelli per ottenere una soluzione di movimentazione **semiautomatica**.

www.svecom.com

l'unica al mondo a disporre sia della macchina a foglio che di quella a bobina”.

La proposta HP per il cartone ondulato punta su soluzioni industriali ad alta produttività, larghezze da 106 a 280 cm, e un'integrazione completa dal file al



prodotto finito. Non poteva infine mancare un riferimento al packaging flessibile, settore in forte trasformazione, dove le soluzioni paper-based e sostenibili stanno diventando sempre più richieste.

IN ANTEPRIMA: LA NUOVA HP R530

Grande interesse ha suscitato anche la presentazione in anteprima italiana della HP Latex R530, soluzione ibrida e compatta per la stampa Roll to Roll e su supporti rigidi fino a 5 cm di spessore. Derivata dalla R1000, ma con un design semplificato e ingombri ridotti, la R530 è pensata per facilitare l'ingresso nel mondo della stampa ibrida. Ottima coprenza del bianco, gestione semplificata in stile Latex e integrazione con la piattaforma PrintOS per il controllo da remoto delle code e della pianificazione, la rendono una soluzione ideale per i fornitori di servizi di stampa alla ricerca di flessibilità e produttività. ■

"If at Drupa last year we presented ourselves with an imposing, tech-heavy stand, here we opted for a more relationship-focused approach centred on networking with customers", added Alessandro Bestetti, who became Business Manager for Indigo and PageWide in Italy as of April 1st.

"The idea is to start from the workflow, from system integration and finishing, to show not just the machine, but everything surrounding it. Technology only becomes a true protagonist when it is part of an efficient, scalable, and sustainable process.

That's why we actively involved our customers, they are the real ambassadors of our solutions. Today, real-world applications are more important than technical specifications: the market needs both practicality and vision, and it's our job to provide them", Bestetti concluded.

Great attention was also given to the integration with MIS systems, process automation, and performance optimization, thanks in part to artificial intelligence applied to service and predictive maintenance.

THE NEW FRONTIER: FLEXIBLE, CORRUGATED, HYBRID

During the event, Maura Sartori, head of the corrugated and folding carton segment, emphasized HP's strategy for the digitalization of industrial packaging.

"For logistical reasons, our machines aren't physically present here, but they've been operating for years at Italian companies like LIC in Brescia, the only one in the world to have both the sheet-fed and the web-fed machine".

HP's offering for corrugated cardboard focuses on high-productivity industrial solutions, with widths ranging from 106 to 280 cm and full integration from file to finished product. There was also a nod to flexible packaging, a rapidly evolving sector where paper-based and sustainable solutions are increasingly in demand.

PREVIEW: THE NEW HP R530

The Italian premiere of the HP Latex R530 also drew significant interest: a compact, hybrid solution for roll-to-roll and rigid me-

dia printing up to 5 cm thick. Derived from the R1000 but with a simplified design and reduced footprint, the R530 is designed to make it easier to enter the hybrid printing world. Excellent white ink coverage, simpli-

fied Latex-style operation, and integration with the PrintOS platform for remote queue and planning control make it an ideal solution for print service providers looking for flexibility and productivity.



ORIGAMA LA CARTA

DAI UNA FORMA SOSTENIBILE AL TUO PENSIERO



**Chi vive del bosco, lo protegge!
Così fa anche la carta.**

Ritrova il piacere di accarezzare la carta e lasciati travolgere dalle emozioni che trasmette.

La carta e la stampa sono le prime interessate a ripiantare il legno che utilizzano e a riciclare la carta. Lo sai che in Europa le foreste si estendono di 1500 campi da calcio al giorno e che l'80% circa della carta è riciclata?

Fonti: FAO, ERPC

**Piantala!
Non restare
indifferenziato.**



www.it.lovepaper.org

Ogni foglio una storia, in ogni storia un ricordo.
Crea la tua! Dai forma al tuo animale preferito.



Tra sostenibilità e mercato globale: le sfide del cartone ondulato

LO SCORSO MAGGIO SI È SVOLTO A NAPOLI PRESSO L'ALBERGO RENAISSANCE IL CONVEGNO ANNUALE GIFCO 2025, CHE HA RIUNITO I PRINCIPALI ATTORI DELLA FILIERA DEGLI IMBALLAGGI IN CARTONE, NEL CORSO DEL QUALE È STATO PRESENTATO IL CONSUNTIVO DI SETTORE 2024; È STATO CONFERMATO L'AUMENTO DELLA RICHIESTA DI SCATOLE NEL SETTORE ALIMENTARE E L'IMPORTANZA DELLA PRATICITÀ E DELLA FUNZIONALITÀ DEGLI IMBALLAGGI, CHE DEVONO ESSERE COMODI E FACILI DA MANEGGIARE E TRASPORTARE

Fausto Ferretti, Presidente di GIFCO (Gruppo Italiano Fabbricanti Cartone Ondulato), ha esordito con una notizia sicuramente positiva: nel 2024 la produzione in metri quadri è cresciuta del 2,8% rispetto al 2023, e la produzione totale in metri quadri ha raggiunto 7,9 miliardi di metri quadri prodotti (più di 4 milioni di t) nel 2024. Perciò il settore del cartone ondulato si conferma dinamico, volto all'innovazione e alla riduzione del suo impatto ambientale.

La tendenza all'alleggerimento del materiale prosegue: la grammatura media è diminuita sensibilmente rispetto al passato, mantenendo la traiettoria di riduzione avviata dal 2000 (-12,6%).

L'Italia rappresenta oggi un importante attore europeo nella produzione di cartone ondulato, con una robusta struttura industriale, forti valori di sostenibilità, e una buona resilienza a fronte di costi globali crescenti e dinamiche internazionali complesse.

Fausto Ferretti,
Presidente di GIFCO



I principali motori di crescita rimangono il settore alimentare, la spinta dell'e-commerce e l'impegno verso un modello più ecologico e circolare. Nel settore alimentare le previsioni indicano addirittura livelli di produzione superiori al record del 2022 già entro il 2026.

CARTE PER ONDULATORE: DINAMICHE E PREVISIONI

L'attuale scenario economico globale, unito alle tensioni nei flussi del commercio internazionale, influenzano i comportamenti di spesa dei consumatori, e naturalmente ciò si riflette sulla domanda di imballaggi a base di carta, in particolare sui consumi di cartone ondulato e containerboard, che sono direttamente legati ai volumi delle merci movimentate e ai consumi finali.

Ma il mercato del cartone ondulato è resiliente e può raggiungere prestazioni superiori al PIL in determinate condizioni. I motivi sono semplici: è sostenibile, è perfetto per sostituire la plastica e viene usato sempre più spesso per imballare prodotti alimentari freschi.

Per quanto riguarda il mercato europeo del containerboard, si registra attualmente una situazione di temporanea sovraccapacità nel segmento del riciclato (RCCM - Recycled Containerboard Market). Tuttavia, a partire dal 2026 non risultano annunciati ulteriori incrementi di capacità produttiva, quindi probabilmente assisteremo a un progressivo riassorbimento dell'eccesso di offerta. Questa situazione forse renderà possibile un graduale riequilibrio tra domanda e offerta entro i prossimi cinque anni.

Per quanto concerne il kraftliner non si registrano nuove

Linee di accoppiatura automatiche

EXACTA

Accoppiatrice automatica **“registro preciso”**
teso con teso e cartone ondulato con teso.



Grande precisione di accoppiatura con registro +/- 0,5 mm e costi di produzione dimezzati, un solo operatore per tutta la linea, due mettifogli automatici “altapila” e impilatore automatico in uscita.



Flessibili

Ampia gamma di applicazioni e formati macchina anche personalizzati.



Economiche

Sistema di incollatura con consumo colla ottimizzato.

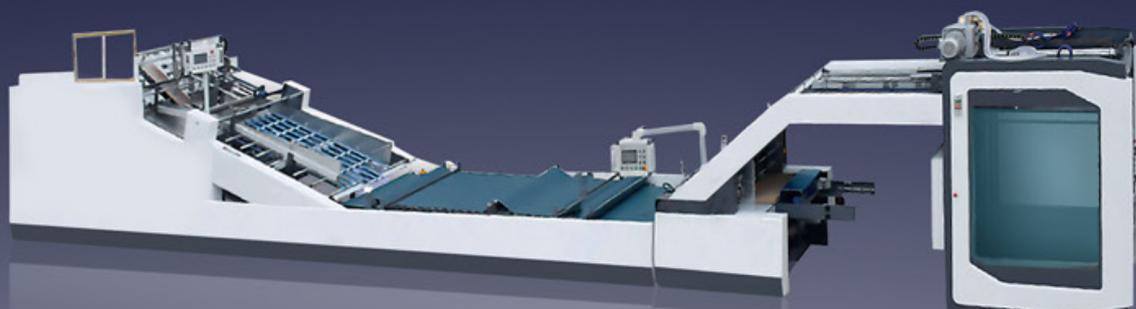


Veloci

Alta efficienza e produttività
Setup rapido con auto-posizionamento.

SUPRA

Accoppiatrice automatica **“alta velocità”**
cartone ondulato con teso.



Linea di accoppiatura con girapila e impilatore automatico in uscita.

12.000 fogli/ora

GK
Innovative Solutions

Tel. +39 337387697
Tel. +39 3282006337
e-mail: gk.srl@libero.it
www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

installazioni dal 2023, e il contesto globale non sembra favorevole a ulteriori investimenti nel breve termine, a causa dei costi elevati necessari per la costruzione di nuovi impianti, ma questo potrebbe rivelarsi positivo per gli operatori esistenti, mantenendo un certo equilibrio nel mercato. La crescita della domanda europea di carta per cartone ondulato è stimata circa al 2% annuo nei prossimi anni, anche le vendite di scatole sono previste in crescita con lo stesso valore, ma la crescita rallenterà rispetto al 2024 a causa del destocking. Vedremo un potenziale miglioramento a partire dalla metà del 2026 grazie alla sostituzione della plastica a causa del PPWR. I fattori che limitano la crescita sono la debolezza dei

dati demografici, il minor contributo dell'e-commerce e la lieve flessione del settore manifatturiero. Secondo Business Market Insights, il mercato europeo della carta riciclata è previsto crescere dai 7,4 mld USD nel 2021 fino a 9,36 mld USD nel 2028, con un CAGR del 3,4 % nel periodo 2021–2028. La crescita fisica del materiale riciclato è moderata, segno di un mercato maturo e stabile: la saturazione del mercato di carta riciclata e la debolezza della domanda rallentano l'espansione. Di fatto l'aspettativa è la crescita della domanda di confezioni per prodotti alimentari.

PRODUZIONE NAZIONALE E IMPORTAZIONI

Nel 2024 l'Italia ha importato il 48% della carta necessaria a soddisfare il fabbisogno interno, confermandosi il primo importatore europeo di carte vergini dagli Stati Uniti. Questo nonostante il miglioramento del riciclo domestico. Il motivo? L'insufficienza degli impianti locali e gli alti costi energetici che ostacolano la trasformazione in loco.

Un segnale positivo arriva però dall'avvio, lo scorso aprile, della nuova macchina continua PM3 nello stabilimento Mondi di Duino, vicino Trieste. Una volta a pieno regime, produrrà 420.000 tonnellate annue di cartone riciclato, con bobine fino a 3,35 metri. È la più grande



ENGLISH text

Between sustainability and global market: the challenges of corrugated cardboard

LAST MAY, THE ANNUAL GIFCO 2025 CONFERENCE TOOK PLACE IN NAPLES AT THE RENAISSANCE HOTEL, BRINGING TOGETHER THE KEY PLAYERS IN THE CORRUGATED PACKAGING SUPPLY CHAIN. DURING THE EVENT, THE 2024 INDUSTRY REPORT WAS PRESENTED, CONFIRMING AN INCREASE IN DEMAND FOR BOXES IN THE FOOD SECTOR AND EMPHASIZING THE IMPORTANCE OF PRACTICALITY AND FUNCTIONALITY IN PACKAGING, WHICH MUST BE EASY TO HANDLE AND TRANSPORT

Fausto Ferretti, President of GIFCO (Italian Group of Corrugated Cardboard Manufacturers), opened with a positive announcement: in 2024, production in square meters increased by 2.8% compared to 2023, reaching a total of 7.9 billion square meters produced (over 4 million tons) in 2024. This confirms that

the corrugated cardboard sector remains dynamic, focused on innovation and reducing its environmental impact. The trend toward material lightening continues: the average grammage has significantly decreased compared to the past, following the reduction path started in 2000 (-12.6%).

Today, Italy is a major European player in the production of corrugated cardboard, with a robust industrial structure, strong sustainability values, and good resilience in the face of rising global costs and complex international dynamics. The main drivers of growth remain the food sector, the boost from e-commerce, and the commitment to a more eco-friendly and circular model. In the food sector, forecasts even suggest that production levels could exceed the 2022 record as early as 2026.

PAPER FOR CORRUGATOR: DYNAMICS AND FORECASTS

The current global economic uncertainty, combined with tensions in international trade flows, is influencing consumer spending behavior, which naturally impacts the demand for paper-based packaging, especially the consumption of corrugated cardboard and containerboard, as these are directly linked to the volume of goods moved and final consumption. However, the corrugated cardboard market



YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS

SELEVISCO9000

VISCOSITY CONTROL SYSTEMS

- No drift in viscosity measurement
- Insensitivity to turbulence and foam
- Excellent performance with water based inks, glues and varnishes



LEVELSENSOR

MEASUREMENT OF LEVEL

- Millimetric proportional level measurement
- Digital communication protocol and analogue output
- Instant consumption measurement

NEW!



HEATEXCHANGER

HEAT EXCHANGER FOR FLUID

- Heat exchanger with intersected surfaces for inks, glues and varnishes
- Inspectable from both sides
- Changeable length

NEW!

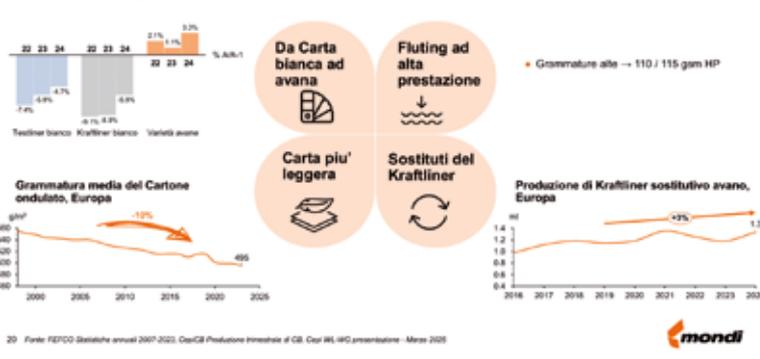


S SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT



Tendenze nel mercato della Carta

Domanda Europea per prodotto ed anno



macchina per carta riciclata del gruppo, destinata a rafforzare l'offerta per l'Europa centrale, il Mediterraneo e il mercato italiano. Sono state citate inoltre queste due qualità di cartone: ProVantage SmartKraft White e Brown, con struttura bilanciata tra fibra vergine (per la stampabilità) e riciclata (per la resistenza). Un esempio concreto di come l'innovazione di prodotto possa coniugarsi con le esigenze di sostenibilità.



L'IMBALLAGGIO DETERMINANTE NELLA SCELTA DEI PRODOTTI

Francesco Capobianco di Nomisma ha presentato i risultati di una indagine sul cartone ondulato condotta dall'Osservatorio Packaging del largo consumo per conto di GIFCO. Gli acquisti effettuati dagli italiani negli ultimi sei mesi sono stati caratterizzati, soprattutto, dalla ricerca di risparmio e convenienza, necessità, salute e benessere,

piacere e gratificazione ma anche di sostenibilità. Tra i fattori determinanti nelle decisioni di acquisto ha giocato un ruolo importante anche l'imballaggio (nel 36% dei casi). Tra le caratteristiche valutate con maggiore attenzione al primo posto assoluto la praticità e funzionalità (56%); seguono resistenza e capacità di proteggere il prodotto da danni fisici (52%), sostenibilità (48%) e protezione da contaminazioni esterne (42%). Che cosa rende un imballaggio sostenibile dal punto di vista ambientale? La riciclabilità (54%), la presenza di materie prime riciclate (42%), la possibilità di riutilizzo (40%) e la biodegradabilità (36%). Importante anche l'utilizzo di materie prime riciclate e gestite in modo sostenibile e le dimensioni dell'imballaggio proporzionate al prodotto.



is resilient and can outperform GDP under certain conditions. The reasons are clear: it is sustainable, ideal for replacing plastic, and increasingly used for packaging fresh food products.

As for the European containerboard market, there is currently a temporary overcapacity in the recycled segment (RCCM - Recycled Containerboard Market).

However, starting from 2026, no further capacity increases have been announced, suggesting that we may see a gradual reabsorption of the surplus supply. This could allow for a progressive rebalancing of supply and demand within the next five years.

Regarding kraftliner, no new installations have been recorded since 2023, and the global context does not appear favorable to new investments in the short term, due to the high costs required for building new facilities, but it may prove beneficial for existing operators, helping to maintain a certain balance in the market.

The growth in European demand for paper for corrugated cardboard is estimated at

around 2% per year in the coming years. Box sales are also expected to grow at the same rate, but this growth will slow down compared to 2024 due to destocking.

A potential recovery is expected starting from mid-2026, driven by the replacement of plastic as a result of the Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR). Factors limiting growth include weak demographic trends, a reduced contribution from e-commerce, and a slight downturn in the manufacturing sector. According to Business Market Insights, the European recycled paper market is expected to grow from USD 7.4 billion in 2021 to USD 9.36 billion by 2028, with a CAGR of

3.4% over the 2021–2028 period.

The physical growth of recycled material is moderate, indicating a mature and stable market: market saturation and weak demand are slowing expansion. That said, there is an expectation for increased demand for food packaging.

NATIONAL PRODUCTION AND IMPORTS

In 2024, Italy imported 48% of the paper needed to meet domestic demand, confirming its position as the leading European importer of virgin paper from the United States. This occurred despite improvements in

domestic recycling. The reason? Insufficient local facilities and high energy costs, which hinder on-site processing.

A positive sign, however, comes from the launch last April of the new PM3 paper machine at Mond's Duino plant, near Trieste. Once fully operational, it will produce 420,000 tons of recycled board per year, with reels up to 3.35 meters wide.

It is the largest recycled paper machine in the group and is set to strengthen supply for Central Europe, the Mediterranean, and the Italian market.

Two board grades have been quoted: ProVantage SmartKraft White and Brown, with a balanced structure of virgin fiber (for printability) and recycled fiber (for strength). A concrete example of how product innovation can align with sustainability goals.

PACKAGING AS A KEY FACTOR IN PRODUCT CHOICE

Francesco Capobianco from Nomisma presented the results of a study on corrugated cardboard conducted by the Mass Market



Elevate tomorrow's corrugated board industry

Il Seminario Tecnico FEFCO è l'unica piattaforma in Europa che offre all'industria del cartone ondulato una combinazione ineguagliabile di sessioni seminariali di alto livello, presentazioni di fornitori e un'esposizione. Non mancate!

Il Seminario Tecnico FEFCO si terrà presso il Roma Convention Center La Nuvola dall'8 al 10 ottobre 2025.

2025 ottobre, Roma - Non perdetevi il Seminario Tecnico FEFCO 2025, l'evento imperdibile per l'innovazione, il networking e l'approfondimento nel settore degli imballaggi in cartone ondulato. Unitevi ai principali esperti, esplorate gli ultimi progressi tecnologici e acquisite conoscenze preziose per mantenere la vostra attività all'avanguardia.

Il motto di quest'anno è **"Elevare il settore del cartone ondulato di domani"**. L'evento offre una preziosa opportunità per entrare in contatto con i colleghi e con i fornitori. È l'ambiente ideale per incontri diretti e per scoprire le ultime innovazioni in fatto di macchinari, prodotti e servizi.

Il programma della conferenza è stato concepito per affrontare le sfide e le innovazioni che caratterizzano il futuro del nostro

settore. Si concentrerà sui principali sviluppi del settore, con particolare attenzione all'evoluzione della legislazione, all'adattamento alle tecnologie avanzate, all'innovazione nell'efficienza energetica e alle sfide e opportunità future. Il programma prevede una tavola rotonda di alto livello con i leader del settore, un panel tecnico e quattro sessioni plenarie con esperti del settore.

I partecipanti avranno inoltre accesso a sei sessioni Spotlight, in cui i fornitori di macchinari e servizi presenteranno le loro ultime innovazioni, offrendo spunti preziosi per mantenere la competitività della vostra azienda.

L'obiettivo è quello di fornire un valore elevato ai partecipanti offrendo un ampio spettro di argomenti, presentazioni pratiche e un'agenda avvincente di tre giorni.

Perché partecipare?

Ottenere preziose informazioni

Ponetevi le vostre domande durante le tavole rotonde e partecipate alle sessioni plenarie che trattano gli argomenti più discussi del settore. Scoprite le ultime sfide e le soluzioni che possono far progredire la vostra attività. Pianificate incontri con i vostri fornitori attuali o potenziali e scoprite cosa hanno da offrire.

Scoprite gli ultimi progressi tecnologici

Rimanete informati sulle ultime innovazioni presentate durante le sessioni Spotlight dai principali fornitori di macchinari e servizi.

Collegatevi con colleghi, clienti e fornitori

Il Seminario Tecnico è l'evento ideale per incontrare fornitori ed esperti del settore provenienti da tutta la catena del valore. Il Roma Convention Centre offre una sede unica con un ambiente confortevole e soluzioni flessibili.

Unitevi ai vostri colleghi e registratevi al Seminario Tecnico FEFCO, dedicato ai responsabili tecnici e agli esperti della produzione di cartone ondulato. Come negli anni precedenti, ci aspettiamo la presenza di decisori chiave, relatori di spicco e un pubblico di alto livello.

Diamo forma al futuro del cartone ondulato, insieme.

Unisciti a noi e partecipa alla conversazione che porta avanti il settore!

L'overpackaging viene considerato uno spreco e indice di scarsa attenzione per l'impatto ambientale. Come materiale più sostenibile al primo posto il cartone ondulato, che precede il legno e le pellicole compostabili.



In questo scenario di crescente attenzione verso la sostenibilità, la GDO italiana sta attivando azioni concrete per aumentare il profilo di sostenibilità dei prodotti MDD, ad esempio attraverso una riduzione dell'imballaggio primario, secondario e terziario, ma anche facendo ricorso a modelli di produzione più sostenibili e a una riduzione delle risorse utilizzate nei processi produttivi /

In this context of growing attention to sustainability, Italian large-scale retail (GDO) is taking concrete actions to increase the sustainability profile of private label (MDD) products. This includes reducing primary, secondary, and tertiary packaging, adopting more sustainable production models, and reducing the use of resources in production processes

SOSTENIBILITÀ E SICUREZZA NEL MONDO DEL CARTONE

Elisabetta Bottazzoli, Sustainability and Circular Economy Advisor di Assografici, ha ricordato la Direttiva (UE) 2025/794, nota anche come "Stop the Clock", adottata il 14 aprile 2025: con l'obiettivo di rinviare le scadenze per l'applicazione degli obblighi di rendicontazione di sostenibilità (CSRD) e di due diligence (CSDDD) per alcune categorie di imprese, riducendo gli oneri amministrativi senza compromettere gli obiettivi del Green Deal europeo.

Daniele Plazzi, membro dell'Operations and Innovation Committee di FEFCO (Federazione Europea dei Produttori di Cartone Ondulato) ha parlato di sicurezza informatica, problema molto vicino e reale: il lavoro di un gruppo di professionisti ha portato alla prima edizione del Manuale FEFCO sulla Sicurezza Informatica. Per supportare ulteriormente gli sforzi del settore in materia di sicurezza informatica, FEFCO darà risalto a questo argomento durante il prossimo Seminario Tecnico a Roma, in programma dall'8 al 10 ottobre 2025. Approfondiremo queste tematiche con un articolo che sarà pubblicato sul numero di Converter-Cartotecnica di settembre-ottobre.



SUSTAINABILITY AND SECURITY IN THE WORLD OF CARDBOARD

Elisabetta Bottazzoli, Sustainability and Circular Economy Advisor at Assografici, recalled the EU Directive 2025/794, also known as the "Stop the Clock" Directive, which was adopted on April 14, 2025: with the objective to postpone the deadlines for the implementation of sustainability reporting (CSRD) and due diligence (CSDDD) obligations for certain categories of companies. The goal is to simplify and streamline the European regulatory framework, reducing administrative burdens without compromising the strategic objectives of the European Green Deal.

Daniele Plazzi, a member of the Operations and Innovation Committee of FEFCO (European Federation of Corrugated Board Manufacturers), addressed the topic of cybersecurity, highlighting its immediacy and relevance: the work of a team of professionals resulted in the first edition of FEFCO Cybersecurity Manual. To further support the sector's cybersecurity efforts, FEFCO will spotlight this topic at its upcoming Technical Seminar in Rome, scheduled for October 8-10, 2025. We will explore these issues in depth in an article that will be published in the September-October issue of Converter-Cartotecnica.

Packaging Observatory on behalf of GIFCO.

Purchases made by Italians over the past six months have been mainly driven by the search for savings and value, necessity, health and well-being, pleasure and gratification, but also by sustainability. Among the key factors influencing purchasing decisions, packaging played a significant role (in 36% of cases).

The most highly valued packaging characteristics were, first and foremost, practicality and functionality (56%), followed by durability and the ability to protect the product from physical damage (52%), sustainability (48%),

and protection from external contamination (42%).

What makes packaging environmentally sustainable? Recyclability (54%), the use of recycled raw materials (42%), reusability (40%), and biodegradability (36%). Also important are the use of recycled and sustainably managed raw materials and packaging sizes that are proportionate to the product.

Overpackaging is seen as wasteful and indicative of a lack of environmental consideration. The most sustainable material identified is corrugated cardboard, followed by wood and compostable films.





BestinFlexo®
2025

10^o 2015-2025

FESTEGGIA

con noi il 10° anniversario del premio
alla qualità di stampa flessografica.

Ti aspettiamo il
19 NOVEMBRE 2025
a Milano

Eccellenza digitale nella stampa su cartone ondulato con Canon

CANON È STATA UNA DEI PROTAGONISTI DELLA CORRUGATED EXPERIENCE A PRINT4ALL 2025, UN'AREA CHE HA MESSO IN EVIDENZA L'INTERA FILIERA DEL CARTONE ONDULATO. CANON HA PRESENTATO IL SUO CORRUGATED CONCEPT, UNA MACCHINA DA STAMPA SINGLE-PASS, DESTINATA AI CONVERTER DI IMBALLAGGI IN CARTONE ONDULATO. QUESTA MACCHINA È PROGETTATA PER OFFRIRE UNA QUALITÀ SIMILE ALL'OFFSET CON LARGHEZZA DI STAMPA DI 1,7 METRI E PRODUTTIVITÀ FINO A 8000 M²/ORA E NUOVI LIVELLI DI EFFICIENZA ECONOMICA

Print4All è stata l'occasione perfetta per parlare di questo nuovo concetto di macchina, nel quale Canon unisce molta ricerca e sviluppo, testine di stampa inkjet, inchiostri e software, tutti a marchio Canon, per riaffermare e consolidare la sua leadership nel digitale anche nel settore del cartone ondulato.

La presentazione è stata tenuta da Roland Stasiczek, Senior Director, Business Development & Marketing, Digital Packaging Print di Canon Production Printing.

È importante capire innanzitutto da dove proviene tutto questo lavoro di ricerca e sviluppo: Canon Production Printing è la divisione del Gruppo Canon che concentra le attività di ricerca sui sistemi di stampa industriale a foglio e a

bobina, oltre che sulle stampanti di grande formato. Nello specifico, Corrugated Concept è sviluppato principalmente a Poing (vicino Monaco, Germania), uno dei due principali siti di R&D e produzione insieme a quello di Venlo (Paesi Bassi).

Canon ha scelto di entrare nel settore del cartone ondulato riconoscendo l'elevato potenziale di questo materiale, che ha caratteristiche intrinseche di sostenibilità, versatilità e leggerezza, qualità importanti che si prevede favoriranno la sua crescita continua nelle applicazioni per l'imballaggio.

Grazie alla stampa digitale, stampatori e trasformatori possono assicurare un time-to-market più rapido, eliminando i costi per lastre, cliché e prove di stampa. Inoltre, come affermato da Roland, "è possibile stampare più versioni in meno tempo e con maggiore frequenza, creando una catena di fornitura più agile e flessibile".

LE SPECIFICHE TECNICHE

La macchina stampa su cartone ondulato standard, sia con liner patinati che non, con uno spessore compreso tra 1-8 mm (ondulazioni E-A). È dotata di un avanzato sistema di trasporto a nastro sottovuoto, che garantisce la planarità del supporto; include anche un'unità di lisciatura per la stampa su cartone standard e un'unità di verniciatura a tavola piena fornita da Edale.



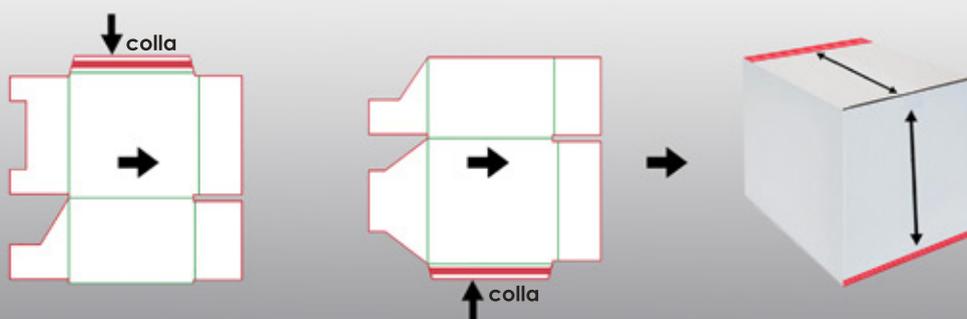
Roland Stasiczek,
Senior Director, Business
Development & Marketing, Digital
Packaging Print di
Canon Production Printing

Soluzioni automatizzate per la produzione di “imballaggi grandi dimensioni”

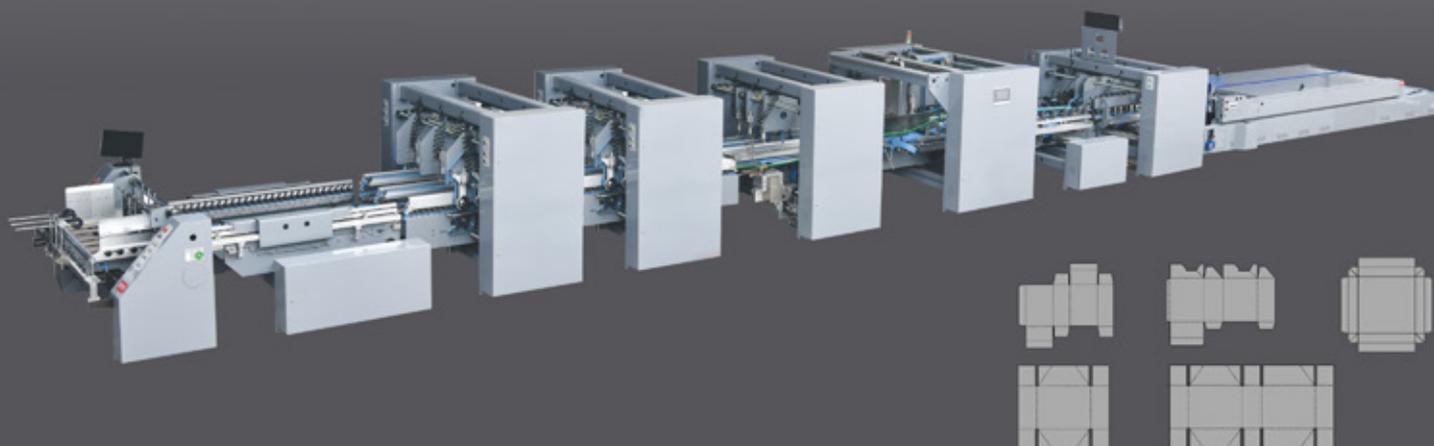
Duplex piegaincollatrice automatica per scatole di grandi dimensioni **in due pezzi a doppia incollatura** con un solo passaggio.



1 + 1 = 1



Corru-Max piegaincolla per cartone ondulato fondo automatico - doppia parete - 4/6 punti colla.



CORRUGATED CONCEPT

La qualità di stampa è garantita dal processo inkjet di Canon, con una resa paragonabile all'offset, e la stampa avviene direttamente sul cartone.

La risoluzione è elevata: 1200 x 1200 dpi alla velocità nominale di 80 m/min. È possibile stampare da 4 a 7 colori, per soddisfare le esigenze del mercato degli imballaggi, dove l'uso dei colori speciali è frequente. Le testine di stampa sono piezoelettriche e utilizzano la tecnologia TF (Through Flow), che garantisce un flusso continuo di inchiostro anche quando non si sta stampando: un aspetto fondamentale nelle applicazioni ad alta velocità o ad alta precisione.

Le testine di stampa sono piezoelettriche e utilizzano la tecnologia TF (Through Flow), che garantisce un flusso continuo di inchiostro anche quando non si sta stampando: un aspetto fondamentale nelle applicazioni ad alta velocità o ad alta precisione.

La macchina è dotata anche di un sistema intelligente di controllo dell'attività degli ugelli. Vengono utilizzati inchiostri e primer a base acqua, sviluppati da Canon e conformi al contatto alimentare indiretto. Inoltre, la macchina è equipaggiata con un sistema di essiccazione ottimizzato per il cartone e di un modulo di controllo della temperatura. Un breve approfondimento sul primer digitale a base acqua, che garantisce la corretta adesione al supporto e riduce l'aumento del punto. Il primer prepara la superficie senza alterarne la texture, in questo modo le particelle dei pigmenti si fissano velocemente.

Non essendoci una sezione di essiccazione preliminare, i colori vengono stampati in modalità wet-on-wet,



ENGLISH text

Digital excellence in corrugated printing with Canon

CANON HAS BEEN A KEY PARTICIPANT IN THE CORRUGATED EXPERIENCE AT PRINT4ALL 2025, A DEDICATED AREA THAT HIGHLIGHTED THE ENTIRE CORRUGATED CARDBOARD SUPPLY CHAIN. CANON PRESENTED ITS CORRUGATED CONCEPT, A SHEET-FED SINGLE-PASS, INDUSTRIAL-SCALE DIGITAL CORRUGATED PRESS, TARGETING CORRUGATED PACKAGING CONVERTERS AND DESIGNED TO COMBINE OFFSET-LIKE PRINT QUALITY AT A 1.7 M PRINT WIDTH, PRODUCTIVITY OF UP TO 8000 SQM/H AND NEW LEVELS OF COST-EFFICIENCY

Print4All was the perfect occasion to speak about a new machine concept, where Canon combines a lot of R&D, inkjet printheads, inks and software, all branded Canon, to reaffirm and consolidate its digital leadership also in the corrugated sector. The presentation was held by Roland Stasiczek, Senior

Director, Business Development & Marketing, Digital Packaging Print, Canon Production Printing.

First of all, it is important to understand from where all this R&D work is coming: Canon Production Printing is the entity where Canon Group focuses research activity regarding industrial sheet-fed and web-fed

printing systems and large format printers. Specifically, the corrugated concept is mainly developed in Poing (Munich area, Germany) one of the two major R&D and manufacturing sites next to the HQ in Venlo (NL). Canon chose to enter the corrugated cardboard sector, recognizing the material's strong potential driven by its inherent sustainability, versatility, and lightweight properties, key attributes that are expected to fuel its continued growth in packaging applications.

With digital printing printers and converters can assure quicker time to market, without costs for plates, clichés and proofs and besides thanks to digital "it is possible to print more versions in less time and with greater frequency, creating a more agile and flexible supply chain", stated Roland.

THE TECHNICAL SPECIFICATIONS

The machine prints standard corrugated board, coated and uncoated liner, 1-8 mm thickness (E-A flute). It is equipped with an advanced vacuum belt transport ensuring

board flatness; with a smoothing unit to print on standard boards and with a flood coating unit by Edale.

Printing quality is assured by Canon's inkjet production printing inkjet process with offset-like quality, and printing is direct to board. Printing resolution is quite high, 1200 x 1200 dpi at rated speed of 80 m/min, and you can print from 4 to 7 color to satisfy the needs of packaging market, where spot colors are often used. Printheads are piezoelectric and they use the TF (Through Flow) technology, that, in the context of inkjet printing, refers to a continuous flow of ink through the printhead, even when not actively printing: a key feature especially for high-speed or precision applications. The engine includes also an intelligent nozzle activity control.

The machine uses water-based inks and primer (indirect food contact compliant) by Canon and board optimized dryer settings and temperature control module. Just a few words about the digitally applied water-based primer, that assures the right



D.T.O. snc



**TRAFILATI - LAMINATI
DERIVATI VERGELLA ED
AFFINI PER SCATOLIFICI
E LEGATORIE**

**WIRE-DRAWS - ROLLED SECTIONS
ROD-DERIVED AND SIMILAR
GOODS FOR BOX-FACTORIES
AND BOOK-BINDERIES**



Kg 6,5

Kg 12

Kg 70

LASTRINA ZINCATA PER SCATOLIFICI

BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES

- Bobina da Kg. 6,5 - 12 - 70

La lastrina viene fornita in misura su specifica richiesta della Clientela.

- Coil Kg. 6,5 - 12 - 70

The size of the bright-plate is supplied according to the customer's request.

FILI LUCIDI E ZINCATI PER LEGATORIE

ZINC-PLATED AND BRIGHT WIRES FOR BOOK-BINDERIES

- Bobina da Kg. 2 - 15

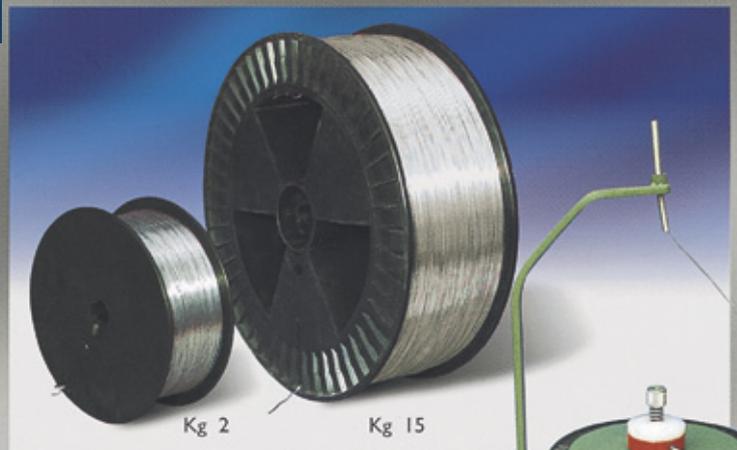
I fili tondi per legatoria vengono prodotti nelle seguenti misure:
18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

I fili piatti nelle seguenti misure: I - II - III - IV - V. La ditta produce
anche un filo piatto 5 "C".

- Coil Kg. 2 - 15

The round-wires for book-binderies are produced in the following sizes:
18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

The plate-wires are produced in the following sizes: I - II - III - IV - V. The
company produces also a plate-wire 5 "C".



Kg 2

Kg 15

Svolgifilo per bobina Kg 15.
Unrollerwire for coil Kg 15.



TRAFILATI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE



**DRAWN AND ROLLED SECTIONS ROD WIRES SPIN-OFF AND SIMILAR
FOR BOX-FACTORIES AND BOOKBINDINDERIES**



**GEZOGEN - GEWALZT WALZDRAHT UND VERWANDTE DERIVATE
FÜR SCHACHTELFRABIKEN UND BUCHBINDEREIEN**



**TIGE DE FIL TREFILÉ ET LAMINÉ, DERIVÉS CONNEXES POUR FABRIQUES DE BOÎTES
ET ATELIERS DE RELIURE**



**TRAFILADOS - LAMINADOS FIO-MAQUINA E DERIVADOS RELACIONADOS PARA
FÁBRICA DE CAIXAS E ENCUADERNADORAS**

D.T.O. snc

22050 PESGATE - Lecco - Via Roma, 11 - Tel. 0341/369159-369245 - Fax 0341/284097
www.dtosnc.it - dto.snc@tiscali.it

CORRUGATED CONCEPT

riducendo così il carico termico sul cartone.

La velocità di produzione può arrivare fino a 8000 m²/ora lineari. La dimensione massima del cartone è di 1,7 x 1,3 metri. In termini di produttività, il break-even rispetto alla stampa flessografica è fino a 20.000 m², mentre rispetto alla stampa offset preprint/laminazione arriva fino a 8.000 m².

La macchina garantisce una qualità premium per applicazioni mainstream, ma assicura redditività non solo per le tirature brevi, creando nuove opportunità di valore anche per imballaggi in cartone ondulato, anche per imballaggi non a contatto diretto con l'alimento", come affermato da Roland.

Le prime installazioni della nuova macchina sono previste per la fine del 2026.

L'IDEA ALLA BASE DEL CONCEPT

È chiaro che sul mercato esistono già soluzioni inkjet per la stampa su cartone ondulato, ma Canon propone qualcosa di diverso, avendo deciso di costruire la nuova macchina con numerose tecnologie proprietarie, per ottenere una qualità elevata sotto ogni aspetto. L'obiettivo dichiarato è chiaro: accelerare la trasformazione digitale del settore, affinché sempre più stampatori e trasformatori possano considerare l'investimento nella tecnologia inkjet.

"Naturalmente vogliamo creare valore e crescita per i nostri clienti, aiutandoli a produrre con questa macchina lavori e commesse che fino ad oggi venivano realizzati con processi analogici, aprendo la strada all'innovazione e a nuovi servizi", ha concluso Roland. ■



adhesion to the substrate and reduces dot gain: the primer is applied by a printhead to the surface of the paper before the actual printing process and only where it will be printed afterwards. It prepares the surface of the paper without altering its texture so that pigment particles can be quickly fixed to it. Without any upfront drying section the 4-7 colors will be printed in a wet-in-wet process reducing the heat load of the board.

Speed can reach 8000 sqm/h linear, the maximum board size is 1,7 x1.3 m. "As regards to productivity the break-even of this machine vs. flexo printing is up to 20.000 sqm, vs. preprint offset/lamination up to 8.000 sqm; the machine achieve premium quality for mainstream applications and guarantees profitability beyond short runs, creating new values sources for corrugated packaging, indirect food packaging included", said Roland. First installations of the new machine are planned for end of 2026.

BEHIND THE CONCEPT

It's clear that on the market there are already present solutions that use inkjet to print on corrugated but Canon is offering something different, because the company decided to assemble the new machine with many proprietary technologies to obtain high quality from every point of view, with a very clear aim in mind: speeding up the digital transformation of the sector, so more and more printers and converters might consider the investment in inkjet technology. "Obviously we want to create value and business growth for our customers, to help them to produce with this machine more jobs and batches that had been manufactured with analog process so far, paving the way for supply chain innovation and new services" concluded Roland.



**La sede di Canon Production Printing a Poing in Germania /
Canon Production Printing in Poing - Germany**

PROGETTO “PACKAGING CAMPUS”



I NEED YOU!

**Centro di formazione tecnica della stampa del packaging
per operatori di processo e ingegneri di processo**

*Il progetto prevede il coinvolgimento della Comunità Italiana
del Packaging (Designer, Pre-Stampa, Stampatori e Fornitori)*

Nei prossimi mesi verrà organizzato un evento aperto a tutti gli imprenditori e alle associazioni di categoria, per valutare e definire gli obiettivi per la costituzione di una realtà che gestisca il Progetto “Packaging Campus”, per la formazione tecnico-operativa di personale di diversi livelli e lo concretizzi in tempi brevi.

**Lara Botta eletta
Presidente dell'Unione
Grafici Cartotecnici e
Trasformatori di Milano
per il quadriennio
2025-29**

Nuova Presidente per la "territoriale di categoria" milanese, porta di accesso privilegiata per le aziende del settore della stampa e del packaging al Sistema Confindustria. Eletta anche una squadra di Vicepresidenti con tante autorevoli novità.

In occasione dell'Assemblea Privata dell'Unione Industriali Grafici Cartotecnici Trasformatori Carta e Affini della Città metropolitana di Milano, tenutasi il 1° luglio presso la sede di piazza Castello a Milano, **Lara Botta (BOTTA EcoPackaging)** è stata eletta con la carica di Presidente Unione GCT Milano per il quadriennio 2025-29. Lara Botta è attualmente vicepresidente presso BOTTA EcoPackaging, azienda specializzata in imballaggi in cartone ondulato e in soluzioni di packaging sostenibile. Milanese di nascita, con espe-



Lara Botta, al centro, con i vicepresidenti Unione GCT Milano

rienza e visione internazionale, ha condotto l'impresa di famiglia a riconoscimenti quali Imprese Vincenti di Banca Intesa, TecnoVisionaria, Esperta di Packaging Sostenibile da Comieco, Top 100 EU Digital Champion del Financial Times, Miglior PMI a guida femminile e vincitrice del Packaging Excellence Award USA. Botta ricopre diversi ruoli in associazioni imprenditoriali nazionali ed è particolarmente attiva su fronti quali parità di genere e innovazione sostenibile. Al centro del programma della neo Presidente la continuità

operativa e qualitativa su alcuni servizi core associativi (come quelli sindacali e legati alla formazione), ma anche la capacità di ascolto degli Associati per ampliare l'offerta ed essere vicini ai nuovi bisogni operativi delle aziende. Importante sviluppare la business community associativa, valorizzando i legami sia con la categoria (Assografici), sia con il Territorio (Assolombarda). Insieme a Lara Botta è stata eletta anche la nuova squadra di Vicepresidenti:

- **Federico Bandecchi, Rotolito;**

- **Carla Croso, Saccarta;**
- **Sergio Pedrazzini, Gruppo Editoriale San Paolo;**
- **Fabio Testa, DTD Packaging.**

Nel corso dell'Assemblea pubblica, è stato presentato il progetto Integra, promosso e finanziato da Camera di Commercio Milano Monza Brianza Lodi/ Formaper.

Unione GCT Milano ha aderito con convinzione all'iniziativa, contribuendo a svilupparla nel comparto grafico-cartotecnico, in collaborazione con Istituto Pavoniano Artigianelli e Ancora Arti Grafiche. Il progetto, di carattere multisettoriale e multistakeholder, mira a favorire l'inclusione lavorativa di persone immigrate attraverso percorsi formativi e successivi colloqui di lavoro, rappresentando una concreta risposta alle esigenze di manodopera qualificate delle imprese del territorio.



and qualitative continuity of key association services (such as labor relations and training), as well as listening skill to member companies in order to expand offerings and respond to their evolving operational needs. A key objective is the development of the association's business community, by strengthening connections both within the category (Assografici) and with the local ecosystem (Assolombarda).

Alongside Lara Botta, the newly elected vice presidents who will serve for the 2025-27 period are:

- **Federico Bandecchi, Rotolito;**
- **Carla Croso, Saccarta;**
- **Sergio Pedrazzini, Gruppo Editoriale San Paolo;**
- **Fabio Testa, DTD Packaging.**

During the public assembly, open to all, the Integra project was also presented. Promoted and funded by the Milan Monza Brianza Lodi Chamber of Commerce/Formaper, the GCT Milan Union enthusiastically joined the initiative, helping to develop it within the graphic and paper converting sector in collaboration with Istituto Pavoniano Artigianelli and Ancora Arti Grafiche. This multi-sector and multi-stakeholder project aim to promote the work inclusion of immigrants through training programs followed by job interviews. It represents a concrete response to the growing demand for skilled labor from local businesses.

ENGLISH News from industry

Lara Botta elected president of the Milan Union of Graphic, Paper Converting and Packaging companies for 2025-29 four-year period

A new president has been appointed for the Milan-based "category territorial union", a privileged gateway for companies in the printing and packaging sector into the Confindustria system. A new team of vice presidents has also been elected, bringing several notable additions. During the Private Assembly of the Union of Graphic, Paper Converting, Packaging and Related Industries of the Metropolitan City of Milan, held on July 1st at the headquarters in Piazza Castello, Milan, **Lara Botta (Botta EcoPackaging)** was elected president of the GCT Milan Union for the 2025-29 four-year period.

Lara Botta is currently vice president at Botta EcoPackaging, a company specializing in corrugated cardboard packaging and sustainable packaging solutions. Born in Milan, she brings international experience and vision, having led the family business to achieve recognitions such as "Imprese Vincenti" by Banca Intesa, "TecnoVisionaria", "Sustainable Packaging Expert" by Comieco, "Top 100 EU Digital Champion" by the Financial Times, "Best Women-Led SME", and winner of the U.S. Packaging Excellence Award. Botta holds various roles in national business associations and is particularly active in areas such as gender equality and sustainable innovation.

At the core of the new president's program is a commitment to maintain the operational

La carta, dalla magia e sapienza di Amalfi alla rinnovabilità e riciclo di oggi

Lo scorso 30 maggio è tenuto, nell'ambito del Green Med a Napoli, l'evento organizzato da Assocarta: dalla magia e sapienza di Amalfi, all'industria cartaria che oggi impiega e trasforma fibre rinnovabili e le fibre secondarie di raccolte differenziate effettuate al Sud in maniere crescente e con standard in miglioramento.

"La Carta di Amalfi prodotta a mano nella Valle dei Mulini è stata in passato una delle attività principali degli amalfitani. Verso la fine del '700 la Valle contava circa 16 cartiere che si nascondevano tra agrumeti e cascate d'acqua che producevano carta a partire dagli stracci. Un'economia circolare ante litteram", afferma il Direttore Generale di Assocarta Massimo Medugno, "che si è consolidata nel corso dei secoli. Tanto che oggi la raccolta di carta nelle regioni del Sud supera le 983.000



tonnellate raccolte con un incremento del 4,5% (Campania +4,5%) che costituisce quasi esclusivamente la materia prima utilizzata nelle cartiere campane che rappresentano il 3% della produzione nazionale di carta e cartone" aggiunge Medugno che conclude "Considerando l'intera filiera della trasformazione si parla di 2 miliardi di fatturato - sui 27 circa del totale nazionale - e del 6% della produzione nazionale.

Le bollette non possono più essere extralarge in quanto sottraggono risorse all'innovazione, mentre un sistema di certificati di riciclo della carta può

certamente rilanciare la competitività del settore".

Nicola Cimmarotta - Chief Financial Officer Paperdi ha illustrato il ruolo della carta nella vita quotidiana e nel benessere dei cittadini raccontando come la circolarità e il riciclo siano una leva importante di competitività e commerciale nel settore delle carte igienico sanitarie.

Carlotta De Iulii - Procurement & HR manager Cartesar S.p.a si è soffermata sui progetti di circolarità a livello regionale che nascevano dall'esigenza di rendere un'opportunità la gestione degli scarti, dopo

l'emergenza rifiuti in Campania. **Giacinta Liguori - Referente Area Sud Comieco** ha messo in evidenza la buona progressione con cui migliorano i dati della raccolta della carta al Sud e l'attenzione del Consorzio nel supportare in Comuni anche sotto il profilo della progettazione dei relativi sistemi.

Lo scatolificio Pisacane festeggia il suo 70° compleanno a Packaging Premiere 2025

Lo scatolificio Pisacane opera nel settore degli imballaggi di lusso dal 1955. Fondata da Nazzareno Pisacane e portata avanti dal figlio, oggi l'azienda cartotecnica è guidata dalla terza generazione.



a system of paper recycling certificates could certainly boost the sector's competitiveness", concludes Medugno.

Nicola Cimmarotta, CFO of Paperdi, highlighted the role of paper in everyday life and citizens' well-being, emphasizing how circularity and recycling serve as key drivers of competitiveness and commercial success in the hygienic paper sector.

Carlotta De Iulii, Procurement & HR Manager at Cartesar S.p.A., focused on regional circularity projects that emerged from the need to turn waste management into an opportunity, especially after the waste emergency in Campania.

Giacinta Liguori, Southern Italy Representative for Comieco, emphasized the steady progress of paper collection data in the South and the Consortium's commitment to support municipalities, including in the planning of collection systems.

Pisacane box factory celebrates its 70th anniversary at Packaging Première 2025

Pisacane box factory works in luxury packaging industry since 1955. Founded by Nazzareno Pisacane and carried on by his son, today the company is managed by its third generation. The company is located in Pollenza (MC) and for production it uses automated lines but also two hand-made boxes lines, where complex structures and special finishings are made.

Paper: from the magic and wisdom of Amalfi to today's renewability and recycling

On May 30th, as part of Green Med in Naples, Assocarta organized the event titled "Paper: from the magic and wisdom of Amalfi to today's renewability and recycling".

From the magic and wisdom of Amalfi to today's paper industry, which employs and transforms renewable fibers and secondary fibers from separate waste collection, carried out increasingly in Southern Italy with improving standards.

"Handmade Amalfi paper, produced in the Valley of the Mills, was once one of the main activities of the Amalfitans. By the late 1700s, the valley hosted around 16 paper mills nestled among lemon groves and waterfalls, producing paper from rags. A circular economy ahead of its time", said Massimo Medugno, general director of Assocarta.

"This tradition has consolidated itself over the centuries, to the point that today paper collection in Southern Italy exceeds 983,000 tons, with a 4.5% increase (Campania +4.5%). This collected paper forms almost the entirety of the raw material used by Campania's paper mills, which account for 3% of national paper and cardboard production", Medugno added. "Considering the entire processing supply chain, we are talking about €2 billion in revenue, out of roughly €27 billion nationally, and 6% of national production.

Utility bills can no longer be extra-large, as they drain resources from innovation, whereas



FSC® (FSC – C118199). Pisacane partecipa a Packaging Premiere fin dalla sua primissima edizione e mai come quest'anno è stata orgogliosa di confermare la sua presenza tra gli espositori della manifestazione, che fonde arte, tecnologia e innovazione. Per chi opera nel settore del lusso come Pisacane partecipare significa porsi tra i protagonisti del futuro del settore degli imballaggi, guardando

avanti forti di un'esperienza pluridecennale: e quale migliore occasione per festeggiare il traguardo di questa esperienza che proprio nel 2025 arriva a ben 70 anni?

"In boxes we trust", ovvero abbiamo fiducia nelle scatole, recita il payoff del logo istituzionale, proprio per questo motivo Pisacane ha deciso di usare proprio le scatole per rivelare le tappe della sua storia con il progetto 7 decenni in 7

scatole, che grazie a strutture, grafiche e dimensioni diverse via via diventano più ricche, complesse, importanti, in un susseguirsi di anni e colori, incastri e geometrie.

Abbiamo visitato lo stand di Pisacane e abbiamo avuto il piacere di ricevere una graziosa scatolina, frutto della collaborazione tra Frolla Microbi-scottificio e Pisacane: 70 gr di dolcezza in una confezione che parla di inclusione e dignità.

L'azienda ha sede a Pollenza (MC) e per la produzione utilizza linee automatiche ma dispone anche di due linee manuali dedicate alle referenze particolarmente complesse, finissaggi non automatizzabili e tirature limitate.

Da sempre l'azienda persegue l'obiettivo di fornire scatole di lusso di altissima qualità.

Pisacane rispetta l'ambiente: l'impianto fotovoltaico installato nel 2014 è in grado di produrre oltre il 60% del fabbisogno quotidiano di energia elettrica. L'azienda è anche certificata



Alcune immagini dello stand dello scotificio Pisacane a Packaging Premiere 2025

ENGLISH News from industry

Since the beginning the company pursues the task to supply high quality packaging. Pisacane respects the environment: the solar energy plant on the roof is able to cover over 60% of the everyday energy need.

The company is also FSC® certified (FSC – C118199). Pisacane has been exhibiting in Packaging Première from its very first edition and couldn't be prouder to be once again among the exhibitors of this show, which melts art, technologies and innovation. For those working in the luxury sector like Pisacane, participating means positioning themselves among the leaders of the future of the packaging sector, looking ahead with decades of experience behind them: and what better occasion to celebrate the milestone of this experience than in 2025, when it will reach 70 years?

"In boxes we trust", says the institutional logo's payoff, which is precisely why Pisacane decided to use boxes to reveal the stages of its history with the project



7 decades in 7 boxes, which, thanks to different structures, graphics, and sizes, gradually become richer, more complex, and more important, in a succession of years and colors, interlocking pieces, and geometries.

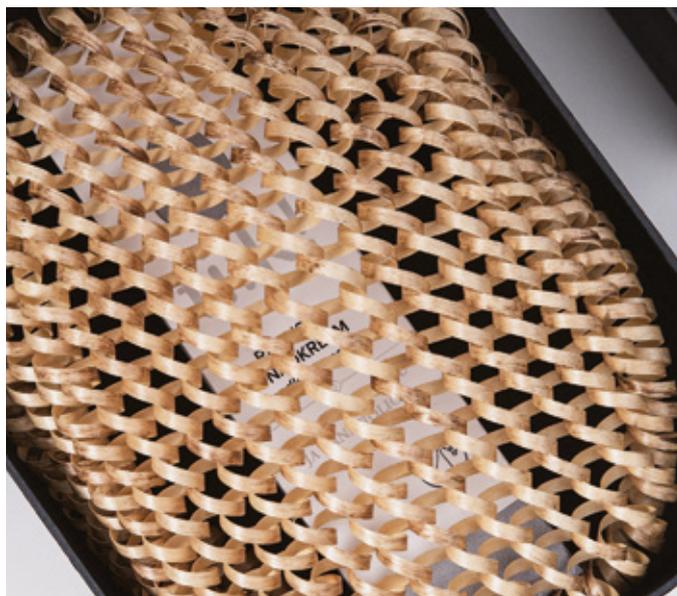
Il Microbiscottificio Frolla è una cooperativa sociale che coinvolge attivamente giovani con disabilità nel processo produttivo di biscotti e altre attività. Un esempio concreto di inclusione lavorativa e sociale è nato a Osimo, in terra marchigiana, la stessa che 70 anni fa ha visto nascere lo scatolificio Pisacane.

Il materiale per imballaggio 100% naturale di Raiku vince per i Materiali Innovativi ad Avant-Garde 2025

Avant-Garde è il luogo in cui il futuro dell'imballaggio è sotto i riflettori. Si tratta di una vetrina speciale a Packaging Première & PCD Milano 2025, dove vengono presentati i progetti di packaging più all'avanguardia dell'anno.

Una giuria di esperti seleziona i lavori più meritevoli in tre categorie: Sostenibilità, Design e Materiali innovativi.

Raiku, startup estone specializzata in tecnologie pulite con sede a Tallinn, ha sviluppato un materiale da imballaggio



naturale al 100%, realizzato con un unico materiale grezzo, il legno, senza l'utilizzo di sostanze chimiche o additivi nella produzione, grazie a una nuova tecnologia industriale e a un esclusivo processo produttivo. L'utilizzo della materia prima è estremamente efficiente, poiché l'azienda è in grado di trasformare 1 metro cubo di legno in 15-20 metri cubi di materiale per imballaggi. Raiku fa parte dell'acceleratore

di imprese LVMH e ha suscitato grande interesse da parte dei principali marchi di lusso. Raiku ha vinto numerosi premi internazionali, tra cui il Luxe Pack Green Award, raccolto 1,1 milioni di euro da investitori e ottenuto 8,8 milioni di euro di sostegno dall'acceleratore del Consiglio europeo per l'innovazione (EIC). Il prodotto è disponibile nei formati spirale, compatto o materiale per avvolgere.

We visited Pisacane stand and we had the pleasure to receive a very nice box, fruit of the collaboration between Frolla Microbiscottificio and Pisacane: 70 grams of sweetness in a packaging that speaks of inclusion and dignity.

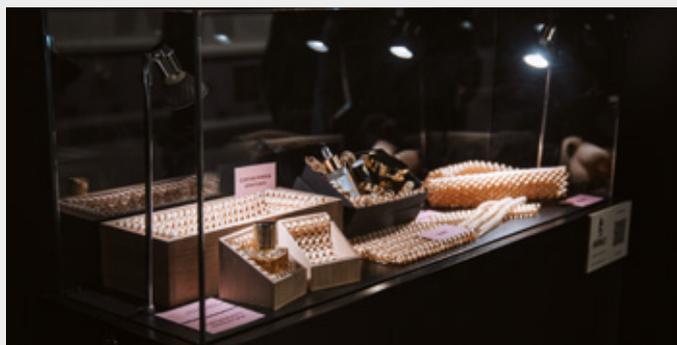
Frolla Microbiscottificio is a social cooperative that actively involves young people with disabilities in the production process of biscuits and other activities. This concrete example of work and social inclusion was born in Osimo, in the Marche region, the same region that 70 years ago saw the birth of Pisacane box factory.

100% natural packaging material by Raiku is the winner for Innovative Materials category at Avant-Garde 2025

Avant-Garde is where the future of packaging gets its spotlight. It's a special showcase at Packaging Première & PCD Milan 2025, where the most forward-thinking packaging projects of the year are featured. An expert jury selects standout work in three categories: Sustainability, Design, and Innovative Materials.

Raiku, Estonian cleantech startup located in Tallinn, has developed a 100% natural packaging material, made out of only one raw material, wood, and no chemicals or additives are used in the production with a new industrial technology and unique production process. The raw material use is extremely efficient as the company can turn 1 cubic metre of wood

into 15-20 cubic metres of packaging. Raiku is part of the LVMH business accelerator and has attracted strong interest from major luxury brands. Raiku won multiple international awards, including the Luxe Pack Green Award, raised €1.1M from investors, and secured €8.8M in support from the European Innovation Council (EIC) Accelerator. The product is available in springs, mats or wraps formats.



PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____ Cod. Univoco FE: _____

Indirizzo: _____

Città: _____ Provincia: _____ CAP: _____ Stato: _____

Sito internet: _____ e-mail: _____

Tel: _____ Fax: _____

Abbonamento annuale per una rivista:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 70,00 - Estero € 150,00

Bonifico bancario intestato a:

CIESSEGI EDITRICE SNC
 CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT16K0623033711000015052405

Compilare e spedire via mail a: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

International VAT number: _____

Address: _____

City: _____ Province: _____ Post Code: _____ Country: _____

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT16K0623033711000015052405

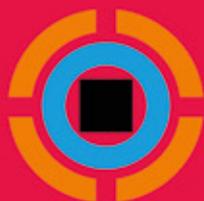
I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of €
 made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Fulfill and send by e-mail to: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)



**INDICE INSERZIONISTI
 ADVERTISER TABLE**

| | |
|-----------------------------|------------------|
| ATIF | 85 |
| B+B INTERNATIONAL I cop.,17 | |
| BAHMÜLLER | 33 |
| BAUMER | 21 |
| BIMAC | 49 |
| BFT CARBON | 25 |
| CARGILL | 15 |
| COLORGRAF | 39 |
| DEPUR PADANA ACQUE | 1 |
| DTO | 89 |
| FACHPACK | 65 |
| FEFCO CONGRESS | 83 |
| F-SERVICE | 19 |
| FOSSALUZZA | 23 |
| GAMA | 69 |
| GK | 13,41,79,87 |
| GÖPFERT | 9 |
| GRIFAL | II Copertina |
| HEIDELBERG | 63 |
| KBA CELMACCH | 29 |
| KODAK | 55 |
| I&C | Anta copertina |
| INCI.FLEX | IV copertina |
| IPINKS | 51 |
| LABELEXPO | 59 |
| LASERCLEAN | 35 |
| LIYU ITALIA | 47 |
| MIRACLON | 51 |
| NEW AERODINAMICA | 53 |
| NORATECH | 57 |
| PACKAGING CAMPUS | 91 |
| PARA | 5 |
| PENTATECH | 31 |
| ROSSELLI | 61 |
| RTS | 27 |
| SEI LASER | 11 |
| SELECTRA | 81 |
| SIMCA | 37 |
| SMURFIT WESTROCK | 43 |
| SVECOM | III Copertina,75 |
| TCY | 3 |
| TWO SIDES | 77 |
| TECO | 7 |
| ULMEX | 67 |
| VICE | 45 |
| VISCOM ITALIA | 73 |



garionnaval

INDUSTRIAL AND MARINE HEATING SYSTEMS

A brand of svecom

GENERATORE DI VAPORE A SERPENTINO MOD. GMT E GMT/V

Generatori di vapore a serpentino orizzontali e verticali, attraversamento meccanico.



- ✓ Da 120 a 8000 kg/h di potenza
- ✓ Massima potenza nel minimo spazio
- ✓ Altissimo rendimento

Certifications



Green
Technology



Assistenza pre e post-vendita
garantita su tutto il territorio
nazionale e interventi di
manutenzione programmati

Visit
www.garionnaval.com
to find out more



INCIFLEX.IT

OUR **P**ASSION FOR YOUR **S**UCCESS



LA NUOVA DIMENSIONE DELLA **QUALITÀ FLEXO**

Ciò che facciamo in azienda è frutto di tecnologia ed esperienza, ma soprattutto è il risultato della passione che guida da sempre le nostre scelte. Con l'ultimissima tecnologia introdotta nel processo produttivo delle lastre flexo, **Crystal Quartz Edition**, abbiamo dato risposta alla richiesta di qualità totale dei nostri clienti. **Solo la passione muove il mondo** ed è in grado di contribuire a **realizzare i più grandi successi**. Raggiungiamo il traguardo dell'assoluta qualità flexo.

Inci.Flex S.r.l.

Headquarter

Fisciano (SA) 84084
Via Mandrizzo, 2 - Z.I.
Tel. +39 089 8299711

Production plants

Concorezzo (MB) 20863
Via dell'Artigianato, 21
Tel. +39 039 2285481

Maltignano (AP) 63085

Via Bonifica, 26
Tel. +39 07 36618021

Solaro (MI) 20033

via Donatello, 3
Tel. +39 02 9679711

www.inciflex.it

commerciale@inciflex.it

 **INCI-FLEX**
PREPRESS SOLUTIONS FOR PACKAGING