



www.parasrl.com

Trasportatore di bobine

Con prelievo diretto da pavimento e
da magazzino verticale bobine Para



X-WAVE CO



SEI S.p.A.

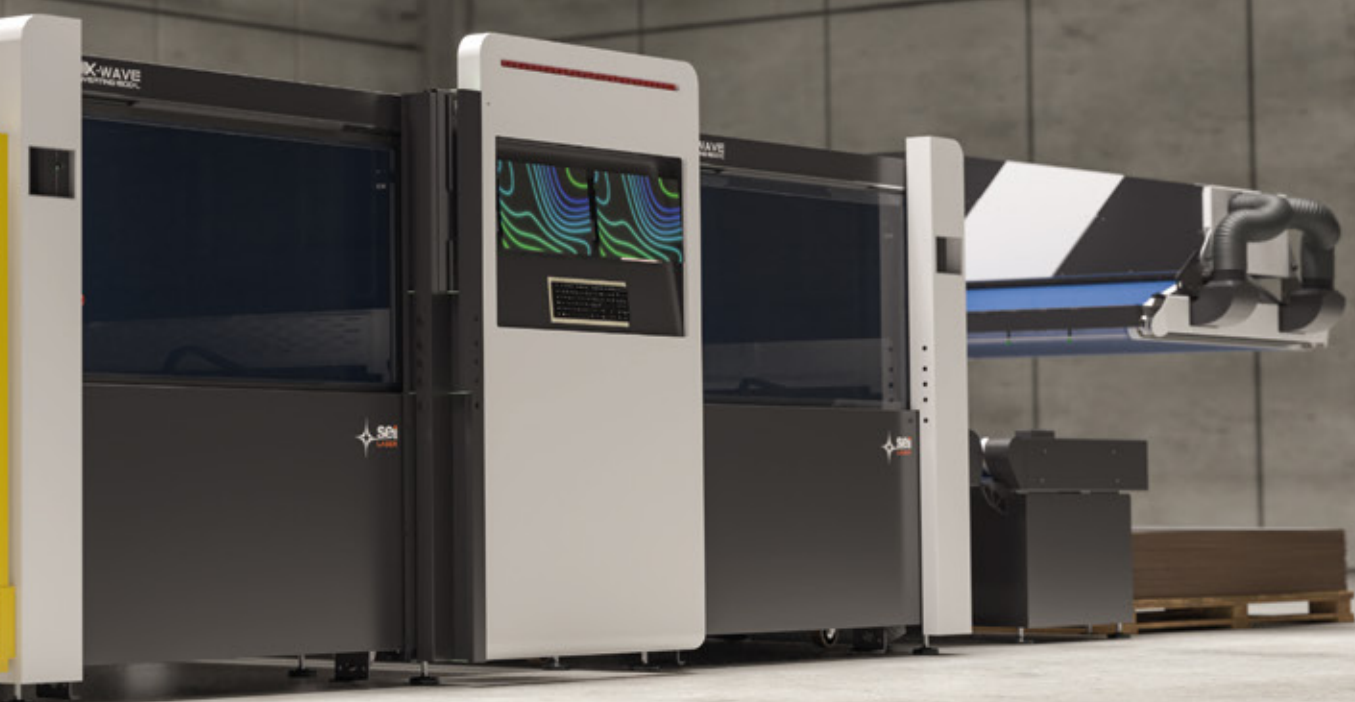
via R.Ruffilli, 1 - 24035 Curno (Bg) Italy

Tel. +39 035 4376016 - Fax +39 035 463843

www.seilaser.com - info@seilaser.com

ONVERTING

L'evoluzione **laser**
nella finitura **digitale**
di espositori e imballi
in **cartone ondulato**



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



ECOBLOCK®

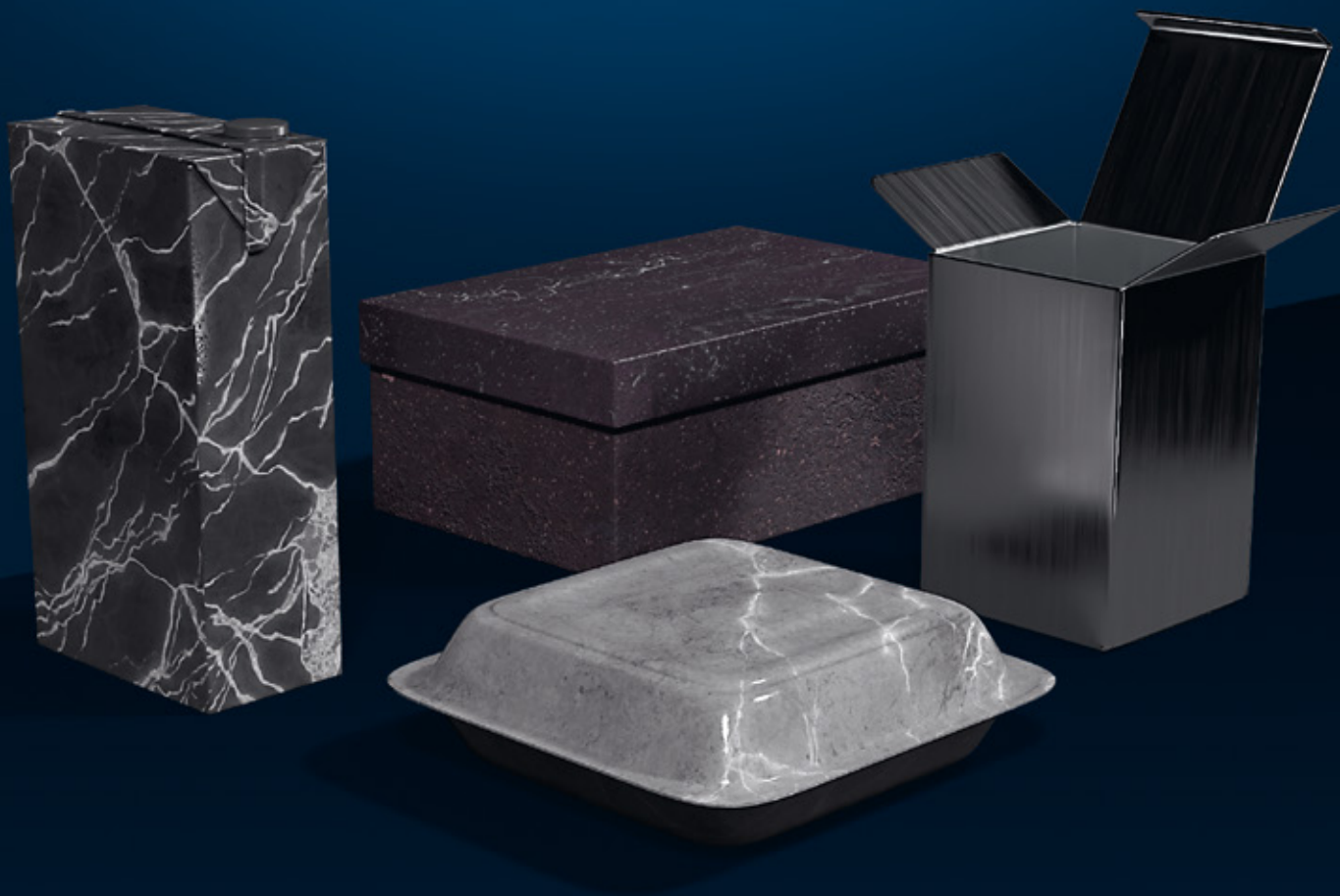
Impianto biologico monoblocco serie **ECOBLOCK®**,
funzionante ad innovativa tecnologia MBR,
fornito completo di allacciamenti elettroidraulici.
PRONTO ALL'USO E AMOVIBILE



ECOSAR®

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





L'innovazione ha una nuova forma

Sei pronto a conoscerla?

C'è un momento in cui il dettaglio fa la differenza.
In cui la precisione si trasforma in perfezione.
Noi lo conosciamo bene.

KEImachine

Knowledge Engineering Innovation

> keimachine.com > info@keimachine.com





- 4** L'imballaggio in cartone ondulato:
un modello italiano di sostenibilità, territorio e innovazione
- 6** Corrugated cardboard packaging:
an Italian model of sustainability, local roots and innovation
- 12** 40° Seminario Tecnico FEFCO a Roma:
focus su innovazione, IA e sostenibilità
- 14** 40th FEFCO Technical Seminar in Rome:
focus on innovation, AI and sustainability
- 18** Planning, la bilancia dell'azienda: dall'ordine inserito alla consegna
- 20** Planning, the company's balance scale: from order entry to delivery
- 24** Innova Group: continuità, investimenti e visione industriale
- 26** Innova Group: continuity, investment and industrial vision
- 28** Durst oltre il single-pass: nasce il super multi-pass
- 30** Durst beyond the single-pass: super multi-pass is born
- 34** Ondulkart investe nel cartone teso e ondulato
con la piegaincolla Vega Bellatrix
- 36** Ondulkart invests in folding carton and corrugated cardboard
with the Vega Bellatrix folder-gluer
- 38** Innovazione, collaborazione e crescita:
Ondulados Carme sceglie Dynapack
- 40** Innovation, collaboration and growth:
Ondulados Carme chooses Dynapack
- 44** Noi Consulnauti® Nexpack: diversi e visionari
nel cosmo aziendale del packaging
- 46** We the Consulnauts® of Nexpack diverse and visionary
in the corporate cosmos of packaging
- 52** News Tecnologie
News Technologies
- 66** 4Graph: la carta protagonista di un nuovo modello
di innovazione sostenibile
- 68** 4Graph: paper as the protagonist of a new model
of sustainable innovation
- 70** Scuola, lavoro e competenze nella filiera grafica
e cartotecnica del futuro
- 72** School, work and skills in the graphic and paperboard
supply chain in the future
- 76** News Dall'Industria
News from industry
- 86** Oltre la funzione: l'imballaggio tra racconto, memoria e pensiero
- 88** Beyond function: packaging between narrative, memory and thought
- 90** Packaging sostenibile o niente: quasi 1 italiano su 2 abbandona
i brand con confezioni non sostenibili
- 92** Sustainable packaging or nothing: almost 1 in 2 Italians ditch
brands with unsustainable packaging
- 96** Indice inserzionisti
Advertiser table

CONVERTER TV www.youtube.com/converterwebtv
in www.linkedin.com/company/converter-italy/
ig www.instagram.com/converter_italy
o issuu.com/converteritaly
f www.facebook.com/converter.italy/
X [@ConverterFlexo](https://twitter.com/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.

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

L'imballaggio in cartone ondulato: un modello italiano di sostenibilità, territorio e innovazione

LA FILIERA ITALIANA DEL CARTONE ONDULATO RAPPRESENTA UN MODELLO DI ECCELLENZA NEL SETTORE DEL PACKAGING SOSTENIBILE, FONDATO SU PROSSIMITÀ TERRITORIALE, FLESSIBILITÀ DELLE PMI E CAPACITÀ DI INNOVARE. NE PARLIAMO CON ANDREA MECAROZZI, PRESIDENTE DELL'ASSOCIAZIONE ITALIANA SCATOLIFICI (ACIS), CHE ILLUSTRA COME LE AZIENDE ASSOCIATE CONIUGHINO SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE, VALORE ECONOMICO E IMPATTO SOCIALE, ANCHE ALLA LUCE DEL NUOVO REGOLAMENTO EUROPEO SUGLI IMBALLAGGI – PPWR – ENTRATO IN VIGORE L'11 FEBBRAIO 2025

Andrea Mecarozzi,
presidente
Associazione
Italiana Scatolifici

ACIS conta oggi oltre 100 aziende associate, che rappresentano più della metà del fatturato del mercato italiano dei trasformatori puri di cartone ondulato.

Complessivamente, il comparto italiano comprende cir-

ca 300 scatolifici trasformatori, per lo più PMI a capitale familiare, distribuite su Lombardia, Veneto, Toscana, Emilia-Romagna e Marche. Le aziende del settore generano un fatturato annuo di 1,3 miliardi di euro e danno lavoro a oltre 5.000 persone, trasformando ogni anno più di 2 miliardi di metri quadrati di cartone ondulato.

“Il nostro statuto prevede che possano aderire solo aziende indipendenti, non partecipate da produttori di cartone, per mantenere una rappresentanza autonoma e coerente con le esigenze dei trasformatori”, ci racconta il Presidente Andrea Mecarozzi.

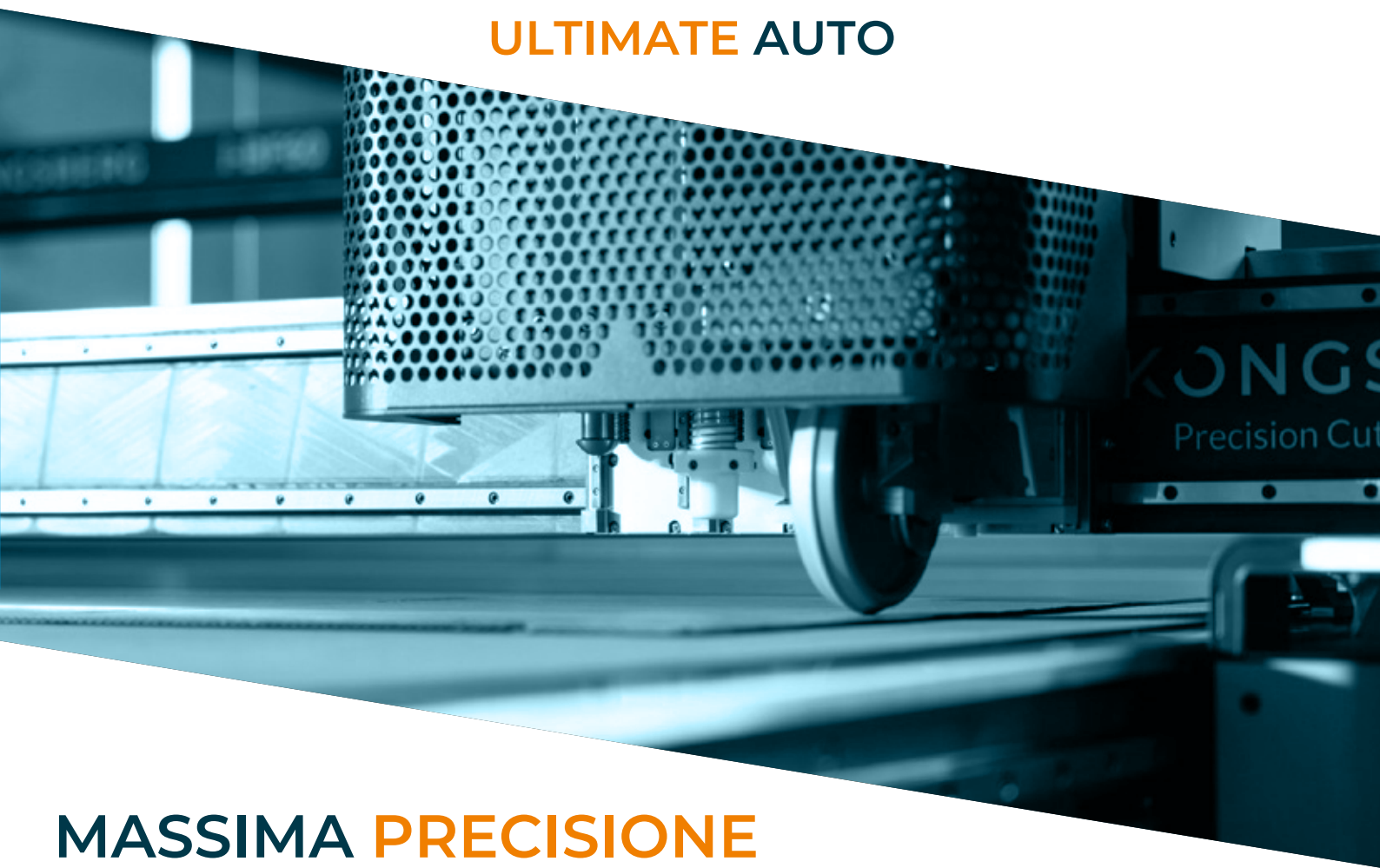
UNA FILIERA RADICATA SUL TERRITORIO

I produttori di scatole lavorano quasi sempre in prossimità dei clienti. Il cartone ha un basso valore per volume e un costo di trasporto elevato, perciò la logica industriale è sempre stata quella di produrre vicino all'utilizzatore finale. Questo ha favorito lo sviluppo di distretti locali altamente specializzati, perfettamente integrati con il tessuto economico e sociale delle aree in cui operano.

Il modello tipico della PMI italiana si caratterizza per flessibilità, orientamento al cliente e capacità di crescere insieme ai partner. “Le nostre imprese intercettano le esigenze dei mercati locali in tempo reale, senza bisogno di costosi studi di mercato”, aggiunge il Presidente.



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

EVOLUZIONE TECNICA ED ESTETICA DEL PACKAGING

Negli ultimi anni, il packaging ha visto un'evoluzione estetica significativa. "Se negli anni 2000 le scatole più apprezzate erano lucide e patinate, oggi i consumatori preferiscono imballaggi naturali, con carte riciclate, texture visibili e grafiche minimali", sottolinea Mecarozzi.



La semplicità comunica autenticità e sostenibilità, trasformando la scatola in un vero e proprio strumento di comunicazione. Stampare su supporti riciclati e più porosi ha richiesto un notevole sviluppo tecnologico. "Stampare su carta patinata è facile; farlo su carta riciclata che assorbe l'inchiostro è un'altra storia. Le nostre aziende hanno dovuto evolvere molto in questo senso", spiega il Presidente.

IL PACKAGING COME MEDIA

Il cartone ondulato non è più solo contenitore, ma anche mezzo di comunicazione strategico. "L'Italia è il secondo produttore europeo di carta e cartone dopo la Germania", ricorda Giovanna Pandini, Direttrice dell'Associazione. "Le superfici neutre e naturali vengono sempre più utilizzate per trasmettere valori di sostenibilità o per ospitare elementi di branding discreti, come QR code o loghi essenziali. L'imballaggio è uno dei media più visti in assoluto: arriva in tutte le case, viene toccato, aperto, riutilizzato. In futuro potremmo persino immaginare la scatola come spazio pubblicitario o per comunicare messaggi di sensibilità ambientale", aggiunge la Direttrice.

SOSTENIBILITÀ ED ECONOMIA CIRCOLARE

Le PMI del comparto si pongono sempre più come

ENGLISH text

Corrugated cardboard packaging: an Italian model of sustainability, local roots and innovation

THE ITALIAN CORRUGATED CARDBOARD SUPPLY CHAIN REPRESENTS A MODEL OF EXCELLENCE IN THE SUSTAINABLE PACKAGING SECTOR, FOUNDED ON LOCAL PROXIMITY, THE FLEXIBILITY OF SMALL AND MEDIUM-SIZED ENTERPRISES (SMES), AND A STRONG CAPACITY FOR INNOVATION. WE DISCUSS THIS WITH ANDREA MECAROZZI, PRESIDENT OF THE ITALIAN BOX MANUFACTURERS ASSOCIATION (ACIS), WHO EXPLAINS HOW MEMBER COMPANIES COMBINE ENVIRONMENTAL SUSTAINABILITY, ECONOMIC VALUE, AND SOCIAL IMPACT, PARTICULARLY IN LIGHT OF THE NEW EUROPEAN PACKAGING REGULATION (PPWR), WHICH CAME INTO FORCE ON FEBRUARY 11, 2025

ACIS currently counts over 100 member companies, representing more than half of the Italian market's turnover of corrugated cardboard converters. Overall, the Italian sector includes about 300 box manufacturing companies, mostly family-owned

SMES based in Lombardy, Veneto, Tuscany, Emilia-Romagna, and Marche. The industry generates an annual turnover of €1.3 billion, employs over 5,000 people, and converts more than 2 billion square meters of corrugated board each year. "Our statute allows only independent companies to join,

those not owned by cardboard producers, to ensure an autonomous and coherent representation of converters' interests", explains president Andrea Mecarozzi.

A SUPPLY CHAIN ROOTED IN THE LOCAL TERRITORY

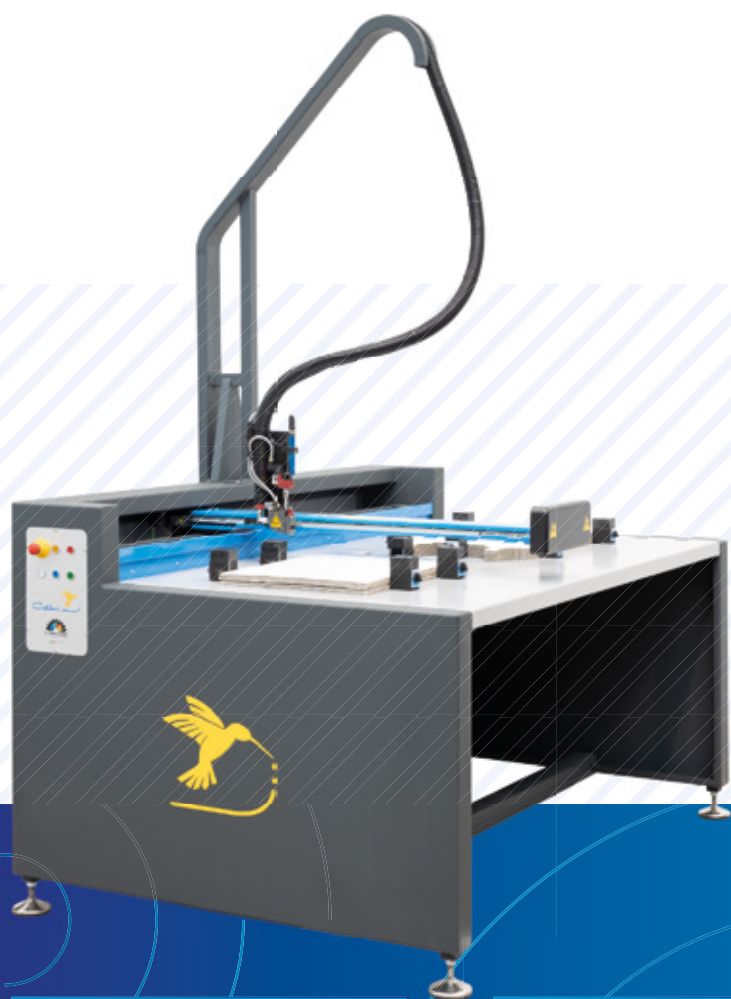
Box manufacturers almost always operate

close to their customers. Because cardboard has a low value-to-volume ratio and high transport costs, the industrial logic has always been to produce near the end user. This has encouraged the development of highly specialized local districts, perfectly integrated into the economic and social fabric of their territories.

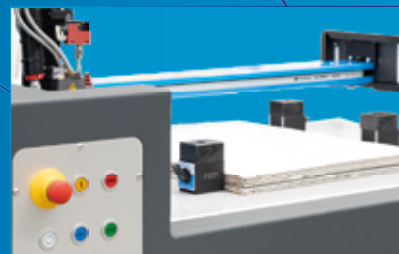




COLIBRI. LA SOLUZIONE PER I TUOI INCOLLAGGI.



- ✈ 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



consulenti dei propri clienti. “Consigliamo di certificare gli imballaggi con marchi riconosciuti come FSC o PEFC e di riportare messaggi chiari e corretti, ad esempio ‘Scatola composta da materiale riciclato’. Non si può dire ‘100% riciclabile’ se la confezione viene contaminata con altri materiali”, spiega Mecarozzi. La trasparenza comunicativa diventa parte integrante della responsabilità ambientale del settore.

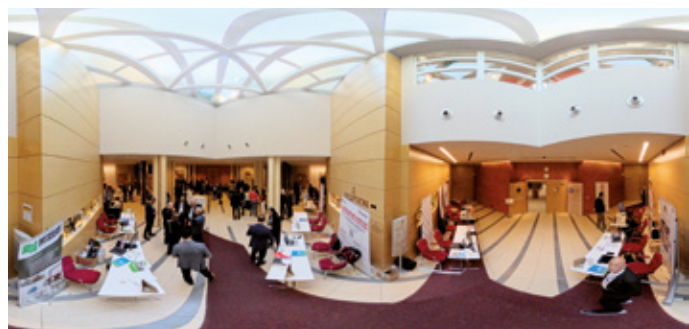
“Sono informazioni che fanno bene a tutti: alle aziende, al consumatore e alla reputazione del cartone ondulato in generale”, aggiunge Giovanna Pandini.

Il settore contribuisce in modo significativo all’economia circolare italiana: nel 2024, il 92,5% degli imballaggi in carta e cartone è stato riciclato, con l’80% della fibra utilizzata proveniente da materiale riciclato e il restante 20% da foreste gestite in modo sostenibile. Grazie a questo sistema virtuoso, l’Italia contribuisce per circa il 15% alla raccolta europea di carta e cartone.

“Il nostro comparto è già orientato a pratiche eco-sostenibili che diventeranno obbligatorie con il PPWR, come l’uso di alte percentuali di materiale riciclato e la produzione di imballaggi in monomateriale”, sottolinea Mecarozzi. “Il Regolamento UE rappresenta una sfida, soprattutto burocratica, ma le nostre aziende sono già pronte a innovare ulteriormente e a sostituire materiali ad alto impatto ambientale”.

FORMAZIONE, NETWORKING E NUOVE SFIDE

ACIS ha recentemente pubblicato un manuale di buone pratiche produttive e avviato incontri territoriali per rafforzare la propria rete associativa. Dopo eventi in Veneto e Toscana, l’ultimo incontro in Lombardia ha visto la presenza di numerose aziende non ancora associate. Tra le iniziative più recenti c’è stato anche un webinar sul Regolamento UE sulla deforestazione (EUDR), con la partecipazione di oltre 70 aziende. “Il regolamento mira a tracciare l’intera filiera della materia prima, dall’albero alla scatola. L’obiettivo è condivisibile, ma la complessità burocratica rischia di gravare soprattutto sulle PMI”, spiega Mecarozzi. “Noi continueremo a lavorare con il legislatore e a difendere un settore che rappresenta un’eccellenza italiana in termini di sostenibilità, innovazione e radicamento territoriale. Solo facendo squadra potremo affrontare le sfide dei prossimi anni”.



The typical Italian SME model is characterized by flexibility, customer focus, and the ability to grow alongside partners.

“Our companies pick up on local market needs in real time, without the need for costly market research”, adds the president.

TECHNICAL AND AESTHETIC EVOLUTION OF PACKAGING

In recent years, packaging has undergone a significant aesthetic evolution. “If in the 2000s the most appreciated boxes were glossy and laminated, today consumers prefer natural packaging, made with recycled paper, visible textures, and minimalist graphics”, says Mecarozzi. Simplicity now communicates authenticity and sustainability, turning the box into a true communication tool. Printing on recycled and more porous materials has required notable technological advances. “Printing on coated paper is easy; doing it on recycled paper that absorbs ink is another story. Our companies have evolved a lot in this direction”, explains the president.

PACKAGING AS A COMMUNICATION MEDIUM

Corrugated cardboard is no longer just a container but a strategic communication medium. “Italy is the second-largest producer of paper and cardboard in Europe, after Germany”, recalls Giovanna Pandini, director of the Association.

“Neutral, natural surfaces are increasingly used to convey messages of sustainability or to host subtle branding elements like QR codes or essential logos. Packaging is one of the most widely seen media: it enters every home, is touched, opened, reused. In the future, we could even imagine the box as advertising space or a vehicle for environmental awareness messages”, adds Giovanna.

SUSTAINABILITY AND CIRCULAR ECONOMY

SMEs in the sector increasingly act as consultants to their clients. “We advise them to certify their packaging with recognized labels like FSC or PEFC, and to include clear and accurate messages such as ‘Box made

from recycled material.’

You can’t claim ‘100% recyclable’ if the packaging is contaminated with other materials”, explains Mecarozzi. Transparent communication has become an integral part of the sector’s environmental responsibility. “These are messages that benefit everyone: companies, consumers, and the reputation of corrugated cardboard as a whole”, adds Giovanna.

The sector contributes significantly to Italy’s circular economy: in 2024, 92.5% of paper and cardboard packaging was recycled, with 80% of fibers coming from recycled material and the remaining 20% from sustainably managed forests. Thanks to this virtuous system, Italy accounts for about 15% of Europe’s paper and cardboard collection. “Our industry is already aligned with eco-sustainable practices that will soon become mandatory under the PPWR, such as using high percentages of recycled material and producing monomaterial packaging; the EU Regulation is a challenge mainly bureaucratic, but our companies are ready to innovate further and replace high-impact

materials”, underlines Mecarozzi.

TRAINING, NETWORKING AND NEW CHALLENGES

ACIS has recently published a manual of good manufacturing practices and launched regional meetings to strengthen its associative network. After successful events in Veneto and Tuscany, the latest meeting in Lombardy saw the participation of numerous companies not yet affiliated with the association. Among the most recent initiatives was also a webinar on the EU Deforestation Regulation (EUDR), which attracted more than 70 companies.

“The regulation aims to trace the entire supply chain of raw materials from the tree to the box. The goal is commendable, but the bureaucratic complexity risks weighing heavily on SMEs; we will continue to work with legislators and defend a sector that represents Italian excellence in terms of sustainability, innovation, and local roots. Only by working together we can face the challenges of the coming years”, explains Mecarozzi.

ASSEMBLEA NAZIONALE ASSOCIAZIONE ITALIANA SCATOLIFICI 17/18 OTTOBRE BARDOLINO – VR

L'Assemblea Nazionale di Bardolino ha confermato la solidità del comparto: la maggior parte delle imprese associate registra stabilità o crescita di produzione e fatturato.

Il 2026 sarà un anno chiave per l'Associazione Italiana Scatolifici, chiamata a rafforzare il supporto istituzionale, promuovere la formazione e consolidare la collaborazione lungo tutta la filiera del cartone ondulato.

Un dialogo tra gli attori della filiera

Il 'modello Italia' nella produzione di imballaggi in cartone ondulato: il presente e le prospettive future di un'unicità europea: questo il tema della tavola rotonda organizzata a margine dei lavori assembleari. Un momento centrale che ha messo a confronto diversi punti della filiera della produzione di imballaggi in cartone ondulato, con enfasi sul ruolo e le prospettive future degli scatolifici trasformatori. **Francesco Zago** Amministratore Delegato di Pro-Gest ha sottolineato come gli scatolifici trasformatori siano stati messi

prepotentemente al centro delle strategie del Gruppo, riconoscendoli come clienti primari. L'obiettivo comune, secondo Zago, è quello di mantenere l'Italia all'avanguardia del packaging. **Amelio Cecchini** Presidente di Comieco ha presentato le più recenti novità del Consorzio, aggiornando sul nuovo CAC Carta e sul significato delle nuove fasce di contributo introdotte di recente da CONAI. Ha anche evidenziato la capacità del settore di "andare a prendere dei comparti del mercato degli imballaggi che tradizionalmente non erano della carta". L'eurodeputato **Francesco Torselli** è intervenuto in collegamento con aggiornamenti sulle normative PPWR e EUDR, sottolineando l'importanza cruciale per le imprese di fare rete e di confrontarsi con le Istituzioni, che necessitano di collaborare con gli attori di mercato per comprendere appieno le tematiche dei diversi settori industriali.

"L'Assemblea di Bardolino conferma la stabilità e la crescita del comparto scatolifici, nonostante uno scenario economico complesso. La nostra priorità assoluta per il 2026 sarà il supporto istituzionale per affrontare le sfide dei Regolamenti europei, in particolare PPWR e EUDR. La nostra forza è fare squadra, non solo tra scatolifici, ma lungo tutta la filiera, per portare il cartone ondulato verso obiettivi ambiziosi", ha detto **Andrea Mecarozzi**, Presidente Associazione Italiana Scatolifici.



Il Presidente di FTA Europe
Sante Conselvan



NATIONAL ASSEMBLY OF THE ITALIAN BOX MANUFACTURERS ASSOCIATION – OCTOBER 17–18, BARDOLINO (VR)

The National Assembly in Bardolino confirmed the solidity of the sector: most member companies reported stable or growing production and turnover.

2026 will be a key year for the Italian Box Manufacturers Association, which is called upon to strengthen institutional support, promote training, and consolidate collaboration across the entire corrugated cardboard supply chain.

Dialogue across the supply chain

"The Italian Model in corrugated cardboard packaging manufacturing: present and future prospects of a European uniqueness" was the theme of the roundtable discussion held alongside the assembly.

This discussion brought together different stakeholders from the corrugated packaging production chain, with a focus on the

role and future outlook of box-converting companies.

Francesco Zago, CEO of Pro-Gest, emphasized how converters have become central to the Group's strategies, recognizing them as primary clients. The common goal, according to Zago, is to keep Italy at the forefront of packaging innovation.

Amelio Cecchini, president of Comieco, presented the latest updates from the Consortium, providing information on the

new "CAC Carta" and the new contribution bands recently introduced by CONAI. He also highlighted the sector's ability to expand into market segments traditionally unrelated to paper packaging.

Francesco Torselli, member of the European Parliament, joined remotely, providing updates on PPWR and EUDR regulations and stressing the crucial importance for businesses to network and engage with institutions, which need to collaborate with



market players to fully understand the specific issues of different industrial sectors. "Bardolino Assembly confirms the stability and growth of the box manufacturing sector, despite a complex economic landscape; our top priority for 2026 will be institutional support to address the challenges posed by European regulations, particularly PPWR and EUDR: our strength lies in teamwork not only among box manufacturers, but across the entire supply chain, to drive corrugated cardboard toward ambitious goals", said **Andrea Mecarozzi**.

**Just
in time**

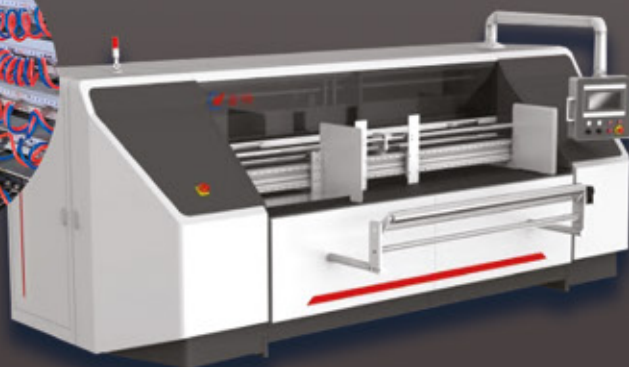
CASE KING
boxmaker automatico

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



NOVITA'

**nuovo boxmaker CS
robusto, veloce e
compatto con funzione
"modulo continuo"**



GK
Innovative Solutions

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

CKS 3000HD

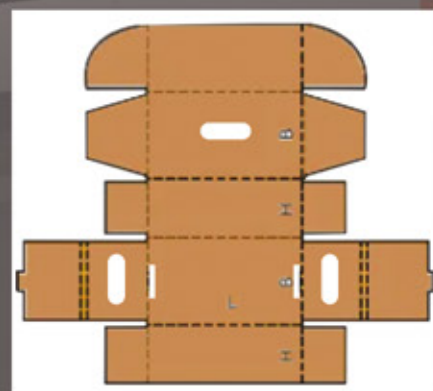
Linea di produzione multifunzionale ad autoapprendimento
con sistema di alimentazione automatica e di raccolta in uscita

*ultimate
generation*

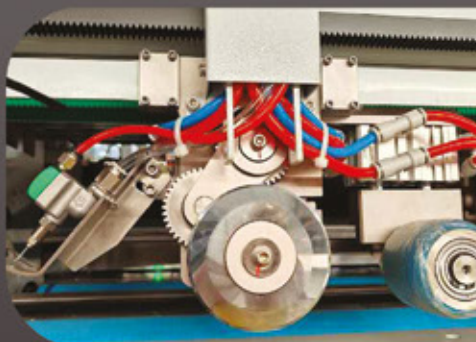
“più di 150 codici FEFCO”



- ▶ Oltre 150 codici FEFCO
- ▶ Carico e raccolta automatica
- ▶ Cambio ordine in meno di 30 secondi
- ▶ Spessore lavorabile fino a “tripla onda” 16mm.
- ▶ Un solo operatore per tutta la linea

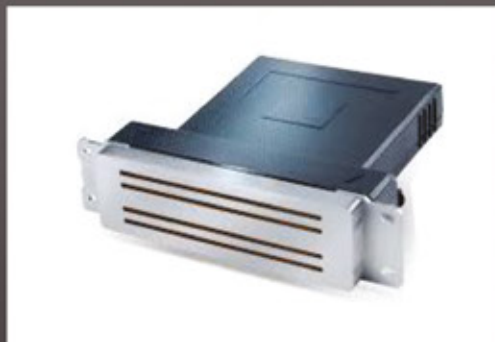


Gruppo incollatore



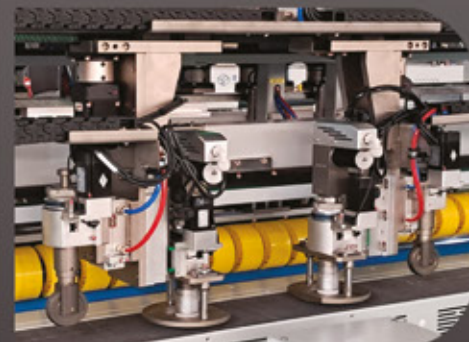
*Applicazione colla in linea
e premi falda*

Stampa digitale





*Stampa digitale modulare
Stampa flexo*

Plotter integrato



*Sistema “Plotter” integrato
doppia testa multidirezionale
taglio e cordonatura 360°*

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

40° Seminario Tecnico FEFCO a Roma: focus su innovazione, IA e sostenibilità

DALL'8 AL 10 OTTOBRE, ROMA HA OSPITATO IL SEMINARIO TECNICO FEFCO, CHE QUEST'ANNO HA CELEBRATO IL 40° ANNIVERSARIO E LA 23ª EDIZIONE DELL'E-VENTO, CONFERMANDOSI COME UNO DEI PRINCIPALI APPUNTAMENTI INTERNAZIONALI DEDICATI AL CARTONE ONDULATO. CIRCA 1.171 PROFESSIONISTI DELL'INDUSTRIA E DEI SUOI FORNITORI SI SONO CONFRONTATI SULLE TRASFORMAZIONI IN ATTO NEL SETTORE, CON LA POSSIBILITÀ DI VISITARE GLI STAND DI 118 ESPOSITORI

Secondo la **Direttrice Generale FEFCO, Eleni Despotou**, l'edizione 2025 ha espresso concretamente "lo spirito di rinnovamento e collaborazione che ha caratterizzato l'industria negli ultimi quarant'anni, perché l'imballaggio in cartone ondulato è circolare per natura, basato su materiali rinnovabili e innovazione: il nostro settore continua a offrire soluzioni sostenibili e competitive per l'economia europea".

L'ADATTAMENTO DEL SETTORE AI CAMBIAMENTI NORMATIVI E AMBIENTALI

Willem van Veen (InDufed) ha presentato gli obiettivi del PPWR, che impongono una significativa riduzione dei rifiuti di imballaggio: -5% entro il 2030, -10% entro il 2035 e -15% entro il 2040. Particolarmente rilevanti l'Articolo 10, che richiede la minimizzazione delle dimensioni dell'imballo, e l'Articolo

24 che, dal 1° gennaio 2030, limiterà al 50% lo spazio vuoto ammesso negli imballaggi secondari e da trasporto.

Sul fronte del riciclo, **Anna Sjöstedt (RISE)** ha evidenziato quanto la varietà delle strutture a base fibra, unitamente all'evoluzione normativa, renda sempre più complesso raggiungere gli obiettivi europei. Serve quindi un coordinamento strutturale lungo tutta la filiera, sostenuto da ricerca e innovazione.

Filipe Vieira de Castro ha presentato il lavoro di Circpack, servizio internazionale di Veolia che supporta brand e aziende nella progettazione di imballaggi realmente compatibili con i sistemi attuali di raccolta e riciclo, proponendosi come partner indipendente per la transizione all'economia circolare.

In tema di sostenibilità, Henkel ha presentato il proprio piano climatico: come spiegato da **Sebastian Schauten**, la roadmap verso il Net Zero prevede entro il 2045 una riduzione del 90% delle emissioni Scope 1, 2 e 3 (baseline 2021). Già oggi, l'azienda ha registrato un -20% (dato 2024). Gli obiettivi intermedi al 2030 fissano un -42% per Scope 1 e 2 e un -30% per Scope 3.

Packsize è un'azienda americana che progetta macchine, software e servizi per produrre scatole personalizzate in cartone ondulato direttamente in magazzino, seguendo il modello "Right-Sized Packaging On Demand", cioè scatole prodotte solo quando necessario e con le dimensioni corrette per il prodotto da spedire. Il relatore dell'azienda, **Peter Külpmann**, ha citato anche il primo



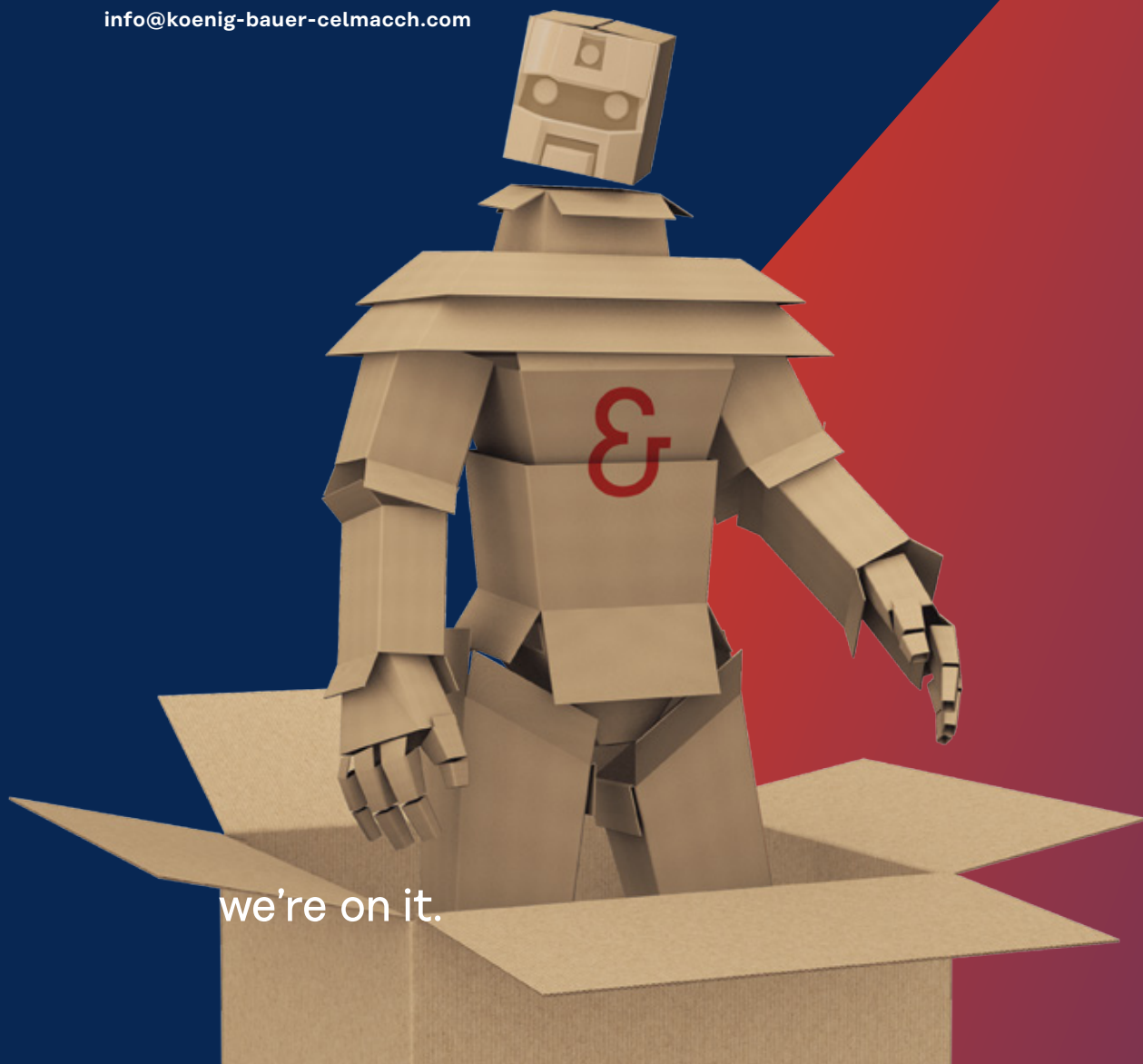
Chroma Series

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.



sistema al mondo per la produzione di scatole preformate stampate a colori: Packsize® EFI™ X5® Nozomi, che realizza scatole automatizzate, dai colori vivaci e su misura. Il sistema unisce il sistema completamente automatizzato X5 On Demand Packaging® di Packsize con la linea di stampanti inkjet a passaggio singolo Nozomi di EFI, leader nel settore per il cartone ondulato.

AUTOMAZIONE AVANZATA, IA E DIGITALIZZAZIONE

La seconda parte del seminario è stata dedicata alle tecnologie emergenti che stanno ridefinendo la produzione di cartone ondulato.

Giovanni Bettini (Mitsubishi Heavy Industries) ha illustrato il nuovo AI Warp Control System, che segna il passaggio da un controllo reattivo a uno predittivo: sostituendo i controlli retroattivi basati sull'operatore, utilizzando l'IA per anticipare e correggere automaticamente la deformazione e garantire una qualità costante del cartone, con meno scarti.

L'automazione è stata al centro anche dell'intervento di **Patrick Borgions** (C-TECH BV), che ha sottolineato come la robotica nelle piegaincolla multipunto sia oggi indispensabile per produttività, qualità e ROI. C-TECH sviluppa sistemi completi per alimentazione, imballaggio e pallettizzazione, con soluzioni integrate per casemaker, fustellatrici e linee di



ENGLISH text

40th FEFCO Technical Seminar in Rome: focus on innovation, AI and sustainability

FROM 8 TO 10 OCTOBER, ROME HOSTED FEFCO TECHNICAL SEMINAR, WHICH THIS YEAR CELEBRATED ITS 40TH ANNIVERSARY AND THE 23RD EDITION OF THE EVENT, CONFIRMING ITSELF AS ONE OF THE LEADING INTERNATIONAL MEETINGS DEDICATED TO CORRUGATED CARDBOARD. AROUND 1,171 INDUSTRY PROFESSIONALS AND SUPPLIERS DISCUSSED THE TRANSFORMATIONS TAKING PLACE IN THE SECTOR, WITH THE OPPORTUNITY TO VISIT THE STANDS OF 118 EXHIBITORS

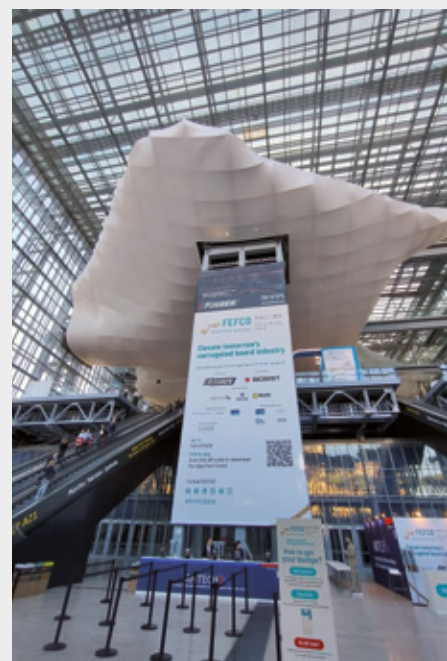
According to **FEFCO General Director Eleni Despotou**, the 2025 edition concretely expressed "the spirit of renewal and collaboration that has characterised the industry over the past forty years, because corrugated cardboard packaging is circular by nature, based on renewable materials and innovation: our sector continues to offer sustainable and competitive solutions for the European economy".

THE SECTOR'S ADAPTATION TO REGULATORY AND ENVIRONMENTAL CHANGES

Willem van Veen (InDufed) presented the objectives of the PPWR, which require a significant reduction in packaging waste: -5% by 2030, -10% by 2035 and -15% by 2040. Particularly relevant are Article 10, which requires minimising packaging size, and Article 24 which, from 1 January 2030,

will limit to 50% the empty space allowed in secondary and transport packaging. Regarding recycling, **Anna Sjöstedt** (RISE) highlighted how the variety of fibre-based structures, together with evolving regulations, makes it increasingly complex to achieve European goals. Structural coordination along the entire value chain is therefore needed, supported by research and innovation.

Filipe Vieira de Castro presented the work of Circpack, an international service by Veolia that supports brands and companies in designing packaging that is truly compatible with current collection and recycling systems, positioning itself as an independent partner for the transition to a circular economy. On the sustainability front, Henkel presented its climate plan: as explained by **Sebastian Schauten**, the roadmap towards Net Zero foresees by 2045 a 90% reduction in Scope 1, 2 and 3 emissions (2021 baseline). The company has already recorded -20% (2024 data). The intermediate targets for 2030 set -42% for Scope 1 and 2 and -30% for Scope 3.



C'è aria di... Tecnologia!



New Aerodinamica

MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com



laminazione. Degna di nota la collaborazione con l'italiana Vega: un robot feeder C-TECH è stato integrato sulla piegaincolla Vega Altair GT, insieme al Robopacker e al Palletizer. La linea raggiunge i 20.000 pezzi/ora su diversi formati ed è controllata tramite la piattaforma Vega SPD.

Per BHS Corrugated, come ha spiegato **Stefan Trenz**, la risposta alla crescente complessità è il virtual commissioning: la creazione di un gemello digitale dell'impianto permette di simulare e ottimizzare processi e flussi prima della messa in servizio, prevedendo criticità e ottimizzare i parametri.

Sul fronte dei materiali, **Robert Björklind**, Walki Group, ha spiegato come i produttori di cartone ondulato possano passare a materiali barriera più sostenibili: ottimizzando le strutture esistenti o utilizzando nuove soluzioni a base fibra è possibile ridurre l'uso della plastica e migliorare la riciclabilità degli imballaggi in cartone ondulato.

SICUREZZA DIGITALE E CULTURA TECNICA



Packsize is an American company that designs machines, software and services to produce customised corrugated cardboard boxes directly in the warehouse, following the "Right-Sized Packaging On Demand" model, that is boxes produced only when needed and with the correct size for the product to be shipped. Company representative Peter Kulpmann also mentioned the world's first system for producing pre-formed, colour-printed boxes: Packsize® EFI™ X5® Nozomi, which creates automated, with vibrant colors, customised boxes. The system combines Packsize's fully automated X5 On Demand Packaging® system with EFI's single-pass Nozomi inkjet printer line, a leader in the corrugated sector.

ADVANCED AUTOMATION, AI AND DIGITALISATION

The second part of the seminar was dedicated to emerging technologies that are re-defining corrugated cardboard production. **Giovanni Bettini** (Mitsubishi Heavy Industries) presented the new AI Warp Control System,

which marks the transition from reactive to predictive control: replacing operator-based feedback controls by using AI to anticipate and automatically correct warp, ensuring consistent board quality with less waste.

Automation was also central of intervention by **Patrick Borgions** (C-TECH BV), who emphasised how robotics in multipoint folder-glueers is now essential for productivity, quality and ROI. C-TECH develops complete systems for feeding, packing and palletising, with integrated solutions for casemakers, die-cutters and laminating lines. Particularly noteworthy is the collaboration with the Italian company Vega: a C-TECH robot feeder has been integrated into the Vega Altair GT folder-gluer, together with the Robopacker and the Palletizer. The line reaches 20,000 pieces/hour across different formats and is controlled by Vega SPD platform.

For BHS Corrugated, as explained by **Stefan Trenz**, the answer to growing complexity is virtual commissioning: creating a digital twin of the plant allows processes and flows to be simulated and optimised

Tra i temi strategici è emersa con forza anche la cybersecurity. **Hans Christian Hansen** (DS Smith Packaging) ha presentato il nuovo manuale FEFCO sulla cybersecurity, per creare consapevolezza sui rischi informatici con strumenti pratici: checklist per verificare i livelli di protezione, criteri di conformità per i fornitori e linee guida per la definizione di accordi sicuri di interconnessione (ISA).

Filippo Beltramello (Gifco) ha introdotto il libro "Monography on Corrugated Cardboard": un volume di oltre 400 pagine che ripercorre storia, evoluzione tecnologica e innovazioni del cartone ondulato, celebrando uno dei materiali di imballaggio più diffusi e apprezzati al mondo.

CONCLUSIONI E PROSPETTIVE

Il Seminario Tecnico FEFCO 2025 ha confermato come l'industria del cartone ondulato sia oggi un settore dinamico, innovativo e pienamente coinvolto nella transizione verso modelli produttivi più sostenibili, digitalizzati e sicuri. Tra normative stringenti, tecnologie predittive, automazione avanzata e nuovi materiali, il comparto guarda al futuro con una visione chiara: continuare a evolvere mantenendo al centro efficienza, riciclabilità e valore perseguendo i principi dell'economia circolare, trasformandola in un reale vantaggio competitivo generando vantaggi reali per l'economia, ma soprattutto per l'ambiente.

before commissioning, anticipating critical issues and optimizing the parameters.

On the materials front, **Robert Björklind** of Walki Group explained how corrugated cardboard producers can switch to more sustainable barrier materials: by optimising existing structures or using new fibre-based solutions, it is possible to reduce plastic use and improve the recyclability of corrugated cardboard packaging.

DIGITAL SECURITY AND TECHNICAL CULTURE

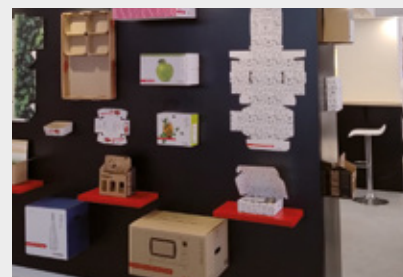
Among the strategic issues, cybersecurity also emerged strongly. **Hans Christian Hansen** (DS Smith Packaging) presented the new FEFCO cybersecurity manual, to create awareness about cyber risks with practical tools: checklists to verify protection levels, compliance criteria for suppliers and guidelines for establishing secure interconnection agreements (ISA).

Filippo Beltramello (Gifco) introduced the book Monography on Corrugated Cardboard: a volume of more than 400 pages

retracing history, technological evolution and innovations of corrugated cardboard, celebrating one of the world's most widely used and appreciated packaging materials.

CONCLUSIONS AND PERSPECTIVES

FEFCO Technical Seminar 2025 confirmed that today the corrugated cardboard industry is dynamic, innovative and fully engaged in the transition towards more sustainable, digitalised and secure production models. Amid tight regulations, predictive technologies, advanced automation and new materials, the sector looks to the future with a clear vision: to continue evolving while keeping efficiency, recyclability and value at the centre embracing the principles of the circular economy and transforming them into a real competitive advantage, generating tangible benefits not only for the economy but above all for the environment.



Automatic palletizer PLP

INNOVAZIONI PACKAGING

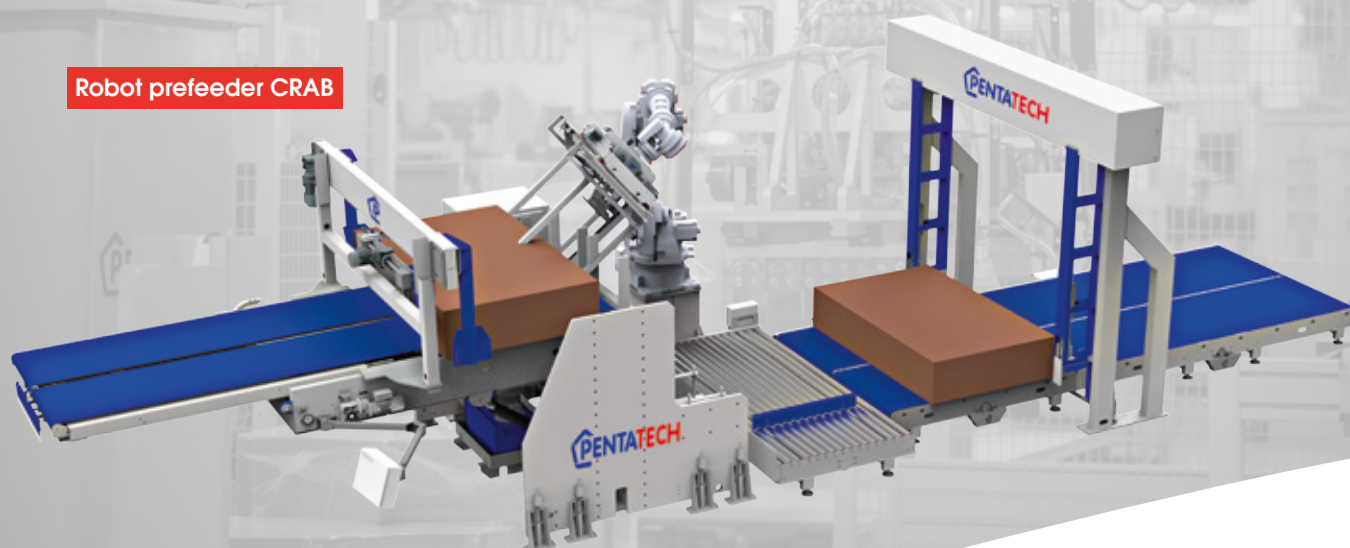
PER IL



JUMBO Prefeeder



Robot prefeeder CRAB



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



PENTATECH
Soluzioni per il packaging
Group

Planning, la bilancia dell'azienda: dall'ordine inserito alla consegna

I processo di Planning e Gestione dell'Ordine rappresenta la vera bilancia dell'azienda. È il punto di equilibrio tra due mondi spesso in tensione: da un lato quello commerciale, guidato dalla promessa al cliente e dalla flessibilità; dall'altro quello produttivo, che richiede efficienza, ordine e saturazione ottimale degli impianti. Quando un'offerta si trasforma in ordine, inizia un percorso che non si limita alla semplice registrazione a sistema. Ogni ordine attiva un flusso di attività interdipendenti, dalla verifica della fattibilità tecnica e della disponibilità di fogli di cartone, alla pianificazione delle macchine, fino al coordinamento con logistica e fornitori. Un processo di planning efficace significa **garantire puntualità, sostenibilità dei costi e coerenza tra quantità da gestire a magazzino, capacità produttiva interna e aspettative del cliente**.

In questo senso, la pianificazione diventa una vera disciplina gestionale, non un semplice atto burocratico.

IL BACK OFFICE: MOLTO PIÙ CHE UN REPARTO OPERATIVO

Troppo spesso il back office commerciale viene percepito come un reparto prettamente esecutivo, un "segretario del cliente" incaricato di inserire ordini a sistema. Nulla di più sbagliato. Nel modello moderno di gestione dell'ordine nel settore del cartone, il back office rappresenta **il primo presidio della qualità del flusso informativo**.

IL PROCESSO DI PLANNING: LA GOVERNANCE DEL FLUSSO OPERATIVO

È il punto in cui si traducono le esigenze commerciali in azioni operative coerenti con la capacità produttiva.

Obiettivo del Back Office: stabilire e definire la data di consegna dell'ordine del cliente, tenendo in considerazione vari parametri, come:

- Tempo di approvvigionamento della materia prima;
- Tempistiche di produzione;
- Tempistiche di spedizione;
- Presenza delle attrezzature necessarie;
- Saturazione del magazzino;
- Saturazione della produzione e carico macchina.

Inoltre, il back office è anche responsabile di far rispettare o eventualmente modificare la data di consegna, oltre che delle modifiche dell'ordine e dello stato di avanzamento. Ogni operatore deve possedere una visione chiara di prodotti, dei tempi, disponibilità di materiali, parametri di magazzino e deve saper perfettamente definire la tipologia di ordine da inserire a sistema.

Solo così il reparto può garantire che ogni ordine sia fattibile, ottimizzato e integrato con le priorità aziendali. Il back office, quindi, non è solo esecutore, ma **parte attiva nel governo del valore**: contribuisce all'efficienza, previene conflitti tra reparti e tutela la relazione con il cliente attraverso una comunicazione chiara e univoca.

La bilancia dell'azienda



L'ORGANIGRAMMA DEL REPARTO PLANNING

All'interno di una moderna organizzazione industriale nel settore del cartone, il Reparto Planning si colloca al centro della Supply Chain, in posizione trasversale tra le funzioni commerciali e operative.

Un organigramma esemplare include:

- **Responsabile planning** in cima, che agisce come ponte strategico tra vendite, acquisti e operations;
- **Reparto gestione ordine**, che presidia l'inserimento, la validazione e il monitoraggio degli ordini clienti;
- **Reparto acquisti e solleciti**, garante della disponibilità di materie prime e consumabili;



RTS Hub:

L'ERP a guida assistita

- **Scheduling produzione e pianificazione spedizioni**, che traduce il piano in esecuzione e coordina la logistica. Inoltre, il reparto planning deve sempre essere a stretto contatto con:

- **Reparto tecnico-commerciale** (preventivazione, progettazione, industrializzazione), custode della conoscenza tecnica e dei parametri di processo.

Questo ecosistema opera con strumenti digitali integrati, come il gestionale ERP, sistemi MES/WMS/TMS e piattaforme “Control Tower” — che assicurano **visibilità in tempo reale sullo stato di avanzamento commesse** e una gestione proattiva delle urgenze.

Obiettivo della programmazione produzione: rispetto delle date di consegna e ottimizzazione del processo di schedulazione delle commesse, al fine di ottimizzare i set up delle macchine.

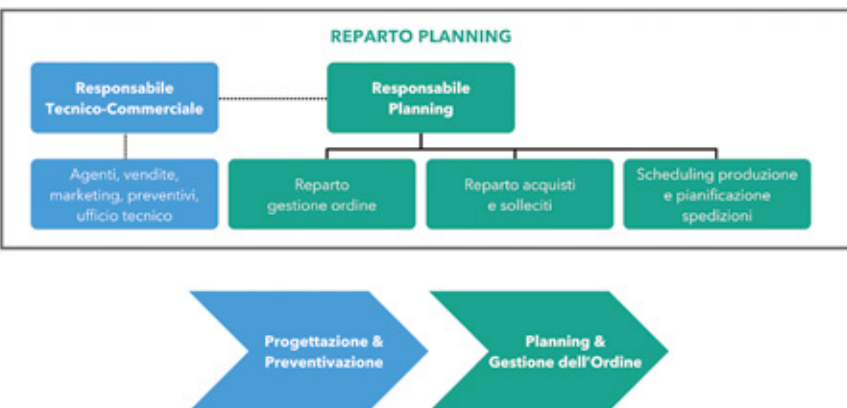
Obiettivo della programmazione spedizione: rispetto delle date di consegna ed ottimizzazione delle rotte e della saturazione dei carichi di viaggio.

Obiettivo degli acquisti: acquistare il cartone al miglior prezzo ed assicurare che il fornitore rispetti le tempistiche di consegna.

GLI ASPETTI FONDAMENTALI PER UN PLANNING DI SUCCESSO

Affinché il processo di planning funzioni in modo efficace e sostenibile, occorrono alcune condizioni chiave:

- **Pianificazione a capacità finita:** ogni decisione deve considerare la reale disponibilità di impianti, materiali (fogli di cartone) e risorse umane.
- **Allineamento interfunzionale:** vendite, produzione, acquisti e logistica devono operare su dati condivisi, attraverso riunioni periodiche e KPI comuni.
- **Gestione delle urgenze codificata:** le tipologie di ordini di scatole che hanno la priorità devono essere definite e condivise a priori e non devono compromettere l'efficienza complessiva.
- **Controllo delle scorte e dei lead time:** equilibrio tra disponibilità e rotazione del magazzino, evitando immobilizzi o rotture di stock.
- **Digitalizzazione e trasparenza:** la pianificazione moderna non può prescindere da strumenti di Business



ENGLISH text

Planning, the company's balance scale: from order entry to delivery

THE PLANNING PROCESS: GOVERNANCE OF THE OPERATIONAL FLOW

The planning and order management process represents the company's true balance scale. It is the point of equilibrium between two worlds often in tension: on one side the commercial area, driven by the promise to the customer and by flexibility; on the other the production area, which requires efficiency, order, and optimal saturation of the plants.

When a quotation turns into an order, a journey begins that goes far beyond simple system entry. Every order activates a flow of interdependent activities, from verifying technical feasibility and the availability of cardboard sheets, to machine scheduling, all the way to coordination with logistics and suppliers. An effective planning process means

ensuring punctuality, cost sustainability, and consistency between inventory quantities, internal production capacity, and customer expectations.

In this sense, planning becomes a true management discipline, not just a bureaucratic task.

THE BACK OFFICE: MUCH MORE THAN AN OPERATIONAL DEPARTMENT

All too often, the commercial back office is perceived as a purely executive department, a kind of “customer secretary” tasked with entering orders into the system. Nothing could be more wrong. In the modern model of order management in the corrugated cardboard industry, the

back office represents the **first safeguard of the quality of the information flow**. It is the point where commercial needs are translated into operational actions consistent with production capacity.

Back office objective: to establish and define the customer order delivery date, taking into account various parameters such as:

- raw material procurement time;
 - production lead times;
 - shipping times;
 - availability of required tools/equipment;
 - warehouse saturation;
 - production saturation and machine load.
- In addition, the back office is also responsible for ensuring that the delivery date is respected, or modified if necessary, as well as for managing order changes and progress status. Each operator must have a clear understanding of products, lead times, material availability, warehouse parameters, and must be able to accurately define the type of order to be entered into the system. Only in this way the department can ensure

that every order is feasible, optimized, and aligned with company priorities.

The back office, therefore, is not just an executor but an **active part in value management**: it contributes to efficiency, prevents conflicts between departments, and safeguards the relationship with the customer through clear and consistent communication.



To meet your needs individually and longterm we are operating on a holistic level. That is why at the beginning of every machine construction we research meticulously and do a thorough assessment of your requirements. This is how we can make a difference that pays off. Contact us.

www.goepfert.com



WE ASK,
we listen,
THEN WE START!



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

Intelligence e workflow management che rendano tracciabile ogni decisione.

Un aspetto cruciale del planning riguarda la definizione del **lotto economico di produzione**.

Stabilire la dimensione ottimale dei lotti consente di **bilanciare i costi di avviamento con quelli di stoccaggio del prodotto finito**, evitando accumuli inutili in magazzino.

Un lotto ben calibrato permette di mantenere la produzione fluida e continua, garantendo la disponibilità necessaria per soddisfare gli ordini senza generare eccedenze. In questo modo, l'azienda può ridurre i costi di magazzino, aumentare la rotazione e preservare liquidità, mantenendo al contempo elevata l'efficienza produttiva.

Il lotto economico deve essere calcolato tenendo in

considerazione lo storico del consumo dell'articolo (o la previsione futura dei consumi) e il tempo di consegna della materia prima da parte del fornitore.

In sintesi, il planning efficace è quello che **converte la complessità in prevedibilità**, rendendo visibile ciò che accade e anticipando ciò che potrebbe accadere.

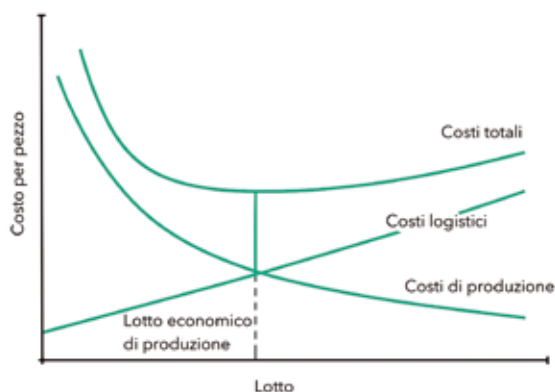
IL RUOLO DEL DIRETTORE PLANNING

Il *Direttore Planning* è il garante dell'equilibrio operativo dell'azienda. Coordina reparti diversi — pianificazione, acquisti, back office — e ne armonizza tempi, priorità e risorse. La sua missione non è solo pianificare, ma **governare**: creare un flusso coerente di informazioni tra cliente, commerciale e operations; mediare i conflitti tra efficienza e servizio; anticipare criticità di capacità o approvvigionamento. I KPI tipici sotto la sua responsabilità includono:

- Puntualità delle consegne (*On-Time Delivery*);
- Saturazione impianti e utilizzo capacità produttiva;
- Accuratezza delle previsioni e riduzione dei lead time medi;
- Rotazione degli stock e ottimizzazione dei costi logistici.

Una delle sfide principali del direttore planning consiste nel far rispettare al cliente (e molte volte anche alla sua stessa azienda, soprattutto al commerciale) le regole definite all'interno del processo di planning (come le tempistiche di stoccaggio massimo a magazzino dei

Costo del lotto economico



THE ORGANIZATIONAL STRUCTURE OF THE PLANNING DEPARTMENT

Within a modern industrial organization in the corrugated cardboard sector, the planning department is positioned at the center of the supply chain, acting transversally between commercial and operational functions.

An exemplary organizational chart includes:

- **Planning manager** at the top, serving as a strategic bridge between sales, purchasing, and operations;
- **Order management department**, responsible for entering, validating, and monitoring customer orders;
- **Purchasing and reminders department**, ensuring the availability of raw materials and consumables;
- **Production scheduling and shipping planning**, which translates the plan into execution and coordinates logistics.

In addition, the planning department must always work in close contact with:

- **Technical-commercial department** (quotation, design, industrialization), the

guardian of technical knowledge and process parameters.

This ecosystem operates with integrated digital tools such as the ERP system, MES/WMS/TMS systems, and "Control Tower" platforms, which provide **real-time visibility into job progress** and enable proactive management of urgent issues.

Objective of production scheduling: meeting delivery dates and optimizing the job scheduling process, in order to optimize machine setup times.

Objective of shipping scheduling: meeting delivery dates and optimizing routes and load saturation for each trip.

Objective of purchasing: buying corrugated board at the best price and ensuring that suppliers meet delivery lead times.

KEY ASPECTS FOR SUCCESSFUL PLANNING

For the planning process to function effectively and sustainably, several key conditions are required:

- **Finite-capacity planning:** every deci-

sion must consider the actual availability of equipment, materials (corrugated sheets), and human resources.

- **Cross-functional alignment:** sales, production, purchasing, and logistics must operate using shared data, supported by regular meetings and common KPIs.

- **Standardized urgency management:**

the types of box orders that have priority must be defined and shared in advance, without compromising overall efficiency.

- **Inventory and lead-time control:** maintaining a balance between availability and warehouse turnover, avoiding stock stagnation or stock-outs.

- **Digitalization and transparency:**



©Depositphotos

prodotti, oppure il processo di gestione dell'ordine urgente, per fare degli esempi). È una figura sempre più strategica, che deve unire competenze analitiche, visione sistemica e leadership interfunzionale.

LA VISIONE FUTURA DEL PLANNING

Il futuro del *Planning* e della *Gestione dell'Ordine* sarà sempre più **digitale, predittivo e integrato**. Le aziende che sapranno evolvere in questa direzione non solo ridurranno inefficienze, ma trasformeranno la pianificazione in un vero vantaggio competitivo.

Le piattaforme di Control Tower, l'integrazione tra ERP e sistemi di esecuzione (MES/WMS), e l'uso di algoritmi predittivi per la gestione delle scorte (basati su logiche di gestione delle scorte definite a priori secondo la strategia aziendale) consentiranno una visibilità in tempo reale su tutto il flusso: dall'inserimento dell'ordine alla consegna finale.

Inoltre, soluzioni di E-kanban permettono l'integrazione di clienti e fornitori con il sistema informativo aziendale: si tratta di semplici soluzioni che possono garantire grandi benefici in termini di livello di servizio e fidelizzazione.

In prospettiva, il Planning Director diventerà sempre più un **Chief of Flow**: una figura capace di leggere i dati, interpretare le tendenze, guidare le decisioni operative e mantenere la promessa fatta al cliente attraverso una macchina produttiva agile, trasparente e data-driven.

Parola d'ordine: condivisione delle giuste informazioni.

Informazioni in tempo reale



In conclusione, il processo di *Planning* e *Gestione dell'Ordine* non è un semplice passaggio amministrativo: è la **spina dorsale dell'impresa manifatturiera moderna**.

Solo comprendendo che pianificare significa coordinare persone, dati e obiettivi — e non solo “mettere in fila ordini” — l'azienda può garantire efficienza, puntualità e sostenibilità. La differenza tra pianificare, schedare ed eseguire è netta: solo pianificando correttamente è possibile eseguire (produzione) in modo efficiente. In un contesto competitivo come quello del packaging in cartone, il planning è ciò che trasforma un ordine in una promessa mantenuta, garantendo l'efficienza aziendale a tutti i livelli. ■

modern planning must rely on business intelligence tools and workflow management systems that make every decision traceable. A crucial aspect of planning concerns the definition of the **economic production lot**. Determining the optimal lot size makes it possible to **balance setup costs with those of storing finished goods**, avoiding unnecessary accumulation in the warehouse. A well-calibrated lot keeps production smooth and continuous, ensuring the necessary availability to fulfill orders without generating excess stock. This allows the company to reduce storage costs, increase turnover, and preserve liquidity while maintaining high production efficiency. The economic lot must be calculated by considering historical consumption of the item (or future consumption forecasts) as well as the supplier's raw-material delivery time.

In summary, effective planning is the one that **transforms complexity into predictability**, making what is happening visible and anticipating what might happen.

THE ROLE OF THE PLANNING DIRECTOR

The planning director is the guardian of the company's operational balance. He coordinates different departments, planning, purchasing, back office, and harmonize their timing, priorities, and resources.

His mission is not just to plan, but to **govern**: to create a coherent flow of information between customer, sales, and operations; to mediate conflicts between efficiency and service; to anticipate capacity or supply-related issues.

Typical KPIs under their responsibility include: on-time delivery; plant saturation and utilization of production capacity; forecast accuracy and reduction of average lead times; stock turnover and optimization of logistics costs.

One of the main challenges for the planning director is ensuring that the customer (and often even their own company, especially the sales department) respects the rules defined within the planning process, such as maximum warehouse storage times for

finished goods, or the process for handling urgent orders, to name a few examples. This role is increasingly strategic, requiring a combination of analytical skills, systemic vision, and cross-functional leadership.

THE FUTURE VISION OF PLANNING

The future of planning and order management will be increasingly **digital, predictive, and integrated**. Companies that evolve in this direction will not only reduce inefficiencies but will turn planning into a true competitive advantage.

Control Tower platforms, integration between ERP and execution systems (MES/WMS), and the use of predictive algorithms for inventory management (based on stock-management logic defined in advance according to the company strategy) will enable real-time visibility across the entire flow from order entry to final delivery.

Moreover, E-kanban solutions allow customers and suppliers to connect directly with the company's information system: simple tools that can deliver significant

benefits in terms of service level and customer loyalty.

Looking ahead, the planning director will increasingly become a **Chief of Flow**: someone able to read data, interpret trends, guide operational decisions, and keep the promise made to the customer through an agile, transparent, and data-driven production system.

Key principle: sharing the right information. In conclusion, the planning and order management process is not a simple administrative step: it is the **backbone of the modern manufacturing company**.

Only by understanding that planning means coordinating people, data, and objectives, and not merely “lining up orders”, a company can ensure efficiency, punctuality, and sustainability. The difference between planning, scheduling, and executing is clear: only by planning correctly is it possible to execute (production) efficiently. In a competitive context such as the corrugated packaging sector, planning is what transforms an order into a kept promise, ensuring efficiency at every level of the organization.

Innova Group: continuità, investimenti e visione industriale

INNOVA GROUP HA CONDIVISO I RISULTATI ECONOMICI DEL 2024, CON UN PATRIMONIO NETTO CONSOLIDATO IN CRESCITA, ILLUSTRANDO ANCHE GLI OBIETTIVI DI SVILUPPO DEL GRUPPO PER I PROSSIMI ANNI



La famiglia Pedrotti, da sinistra: Stefano, Luca, la sig.ra Giuliana, moglie del fondatore di Innova Group Giovanni Pedrotti, Diego con la figlia Sofia

Nonostante un contesto di mercato complesso, Innova Group conferma la solidità della propria struttura industriale e la volontà di proseguire nel percorso di crescita attraverso investimenti mirati, innovazione tecnologica e attenzione alla sostenibilità.

Il bilancio consolidato 2024 si è chiuso con un fatturato di 112,4 milioni di euro, in calo dell'11,5% rispetto ai 127 milioni del 2023. Una flessione dovuta in larga parte alla diminuzione del prezzo medio della carta nel corso dell'anno, un fattore che ha inciso anche sui margini.

Nonostante questo, l'azienda ha mantenuto una redditività positiva, con un utile netto di 15,1 milioni di euro (-5,4%) e un patrimonio netto in crescita a 103,7 milioni di euro, segno della solidità del gruppo e della sua capacità di autofinanziare la crescita.

Il margine operativo lordo (EBITDA) si è attestato a 24 milioni di euro, con una variazione del -34,7%, parzialmente compensata dall'aumento dei proventi finanziari e da una gestione oculata dei costi operativi.

INVESTIMENTI E CRESCITA INDUSTRIALE

Nel 2024 gli investimenti sono stati pari a 3,7 milioni di euro, destinati principalmente all'espansione del sito di Caino, al miglioramento della logistica e all'implementazione di un nuovo sistema gestionale.

Ma il vero salto lo si è avuto proprio nel 2025, anno da record in cui Innova Group ha messo a budget investimenti per 16,1 milioni di euro. Il piano ha previsto l'acquisto di quattro nuovi impianti produttivi di ultima generazione. Nella sede di Caino verrà stato installato un Casemaker EMBA 245 a 5 colori, ad altissime prestazioni, da 21 mila scatole ora, in grado di arrivare a produrre fino a 30.000 scatole/ora grazie al modulo Dual box.

A Borgo San Giacomo verrà installato uno slotter Bobst 924 NT RS D a quattro colori, che raggiunge 20.000 scatole/ora. A Erbe due nuove macchine BOBST, la prima è una macchina da stampa MASTERFLEX HD PLUS a 7 colori, capace di raggiungere i 15 mila fogli l'ora, caratterizzata da un'altissima qualità e da un'enorme capacità di ottimizzare i consumi in base all'utilizzo, grazie a una termocamera automatica che permette di ridurre i consumi energetici del 50%. La seconda tecnologia, sempre per questa sede sarà invece una fustellatrice piana MASTERCUT 2.1 con power register, separatore di pose e velocità di 7500 fogli l'ora.

La restante parte dell'investimento sarà destinata alla logistica, ai sistemi di movimentazione e al potenziamento del gestionale.

OCCUPAZIONE E SVILUPPO TERRITORIALE

Nel 2024 il gruppo ha raggiunto 2.100 clienti attivi, con 319 nuovi clienti acquisiti nell'ultimo anno, e un organico in crescita da 284 a 300 dipendenti.

Un segnale di fiducia che conferma il radicamento di



INVESTIAMO NELLE
**MIGLIORI TECNOLOGIE
PRESENTI SUL MERCATO**
PER GARANTIRVI
IL PACKAGING PIÙ EVOLUTO



INNOVA GROUP: IL PACKAGING DEL FUTURO.

Leader negli imballi e nella cartotecnica, da oltre 50 anni investiamo in tecnologia per realizzare packaging perfetti per i prodotti dei nostri clienti. Con una produzione autonoma dalla materia prima al prodotto finito, offriamo il miglior rapporto qualità prezzo sul mercato.





Innova Group nel territorio e la sua capacità di generare valore e occupazione.

Per il 2026 è inoltre previsto un ampliamento di 5.300 mq dello stabilimento di Fontanella, ulteriore passo verso l'espansione produttiva e logistica.

FAMIGLIA, VISIONE E RESPONSABILITÀ INDUSTRIALE

In un comparto – quello del cartone ondulato – sempre più competitivo e attento a efficienza energetica, automazione e qualità, Innova Group si distingue per una visione imprenditoriale che coniuga tecnologia, strategia e valori familiari.

La gestione condivisa tra i fratelli Pedrotti garantisce continuità rispetto alla storia aziendale e, al tempo stesso, una spinta verso l'innovazione e la modernizzazione degli impianti.

A TU PER TU CON IL MANAGEMENT DI INNOVA GROUP

Quanto è difficile oggi continuare a ragionare in un'ottica di impresa familiare?

“Dal nostro punto di vista il tema non è a chi faccia capo l'impresa bensì ci devono essere dei principi e degli obiettivi chiari e definiti all'interno dell'organizzazione aziendale. Innanzitutto, deve essere riconosciuta meritoria e i ruoli ben definiti in ogni comparto aziendale. Questa filosofia deve essere applicata anche in tema di successione quando diviene altrettanto importante il tema delle responsabilità di coloro che decidono di continuare l'opera intrapresa dal padre o da chi ha condotto l'azienda in precedenza”.

Qual è il segreto per resistere, restare uniti e conciliare la storia e la tradizione con le esigenze di modernità richieste dal mercato?

“Bisogna sempre partire da un concetto molto semplice e chiaro: tutte le scelte che vengono fatte da coloro che

ENGLISH text

Innova Group: continuity, investment and industrial vision

INNOVA GROUP HAS SHARED ITS 2024 FINANCIAL RESULTS, REPORTING GROWTH IN CONSOLIDATED EQUITY AND OUTLINING THE GROUP'S DEVELOPMENT GOALS FOR THE COMING YEARS

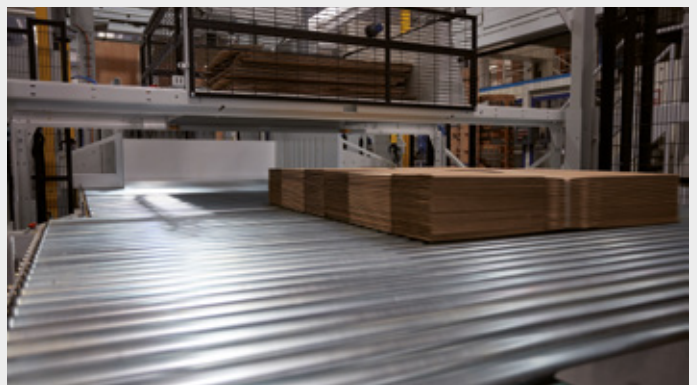
Despite a complex market environment, Innova Group confirms the solidity of its industrial structure and its commitment to continue growing through targeted investments, technological innovation, and a strong focus on sustainability.

The 2024 consolidated financial statements closed with revenues of €112.4 million, down 11.5% from €127 million in 2023. This decrease was largely due to the decline in the average paper price over the year, a factor that also affected profit margins. Nevertheless, the company maintained positive profitability, with a net profit of €15.1 million (-5.4%) and shareholders' equity rising to €103.7 million, a

sign of the group's strength and its ability to self-finance its growth. EBITDA stood at €24 million, down 34.7%, partially offset by higher financial income and prudent management of operating costs.

INVESTMENTS AND INDUSTRIAL GROWTH

In 2024, investments totaled €3.7 million, mainly directed toward expanding Caino site, improving logistics, and implementing a new management system. However, the real leap forward came in 2025, a record year in which Innova Group budgeted €16.1 million in investments. The plan included the purchase of four new state-of-the-art production lines. At Caino



facility, an EMBA 245 casemaker with five colors and high performance, capable of producing 21,000 boxes per hour, and up to 30,000 boxes/hour with the Dual Box module, will be installed. At Borgo San Giacomo, a Bobst 924 NT RS D slotter with four colors, capable of producing 20,000 boxes/hour, will be added. At Erbe, two new BOBST machines will be introduced: a MASTER-FLEX HD PLUS printing machine with seven

colors, capable of 15,000 sheets/hour, offering very high print quality and the ability to optimize energy consumption thanks to an automatic thermal camera that reduces energy use by 50%; a MASTERCUT 2.1 flatbed die-cutter with power register, pose separator, and a speed of 7,500 sheets/hour. The remaining portion of the investment will go to logistics, handling systems, and management software upgrades.

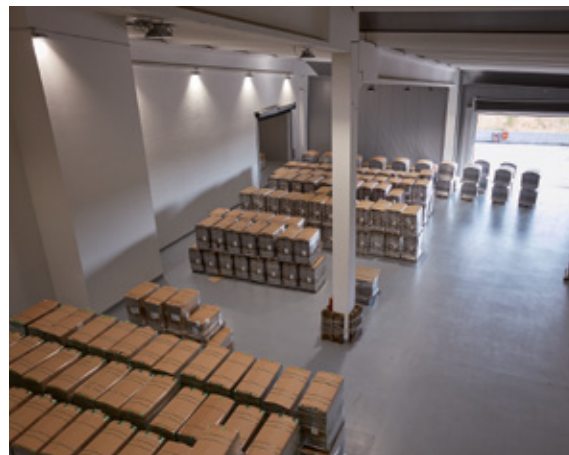
guidano l'azienda devono sempre avere come unico obiettivo primario il bene dell'azienda e la proprietà deve sempre essere unita per fare ciò.

Per noi tre fratelli è sempre stato naturale essere uniti. Questo non significa essere uguali o avere sempre una visione ampiamente condivisa su tutti i punti ma significa che, quando è il momento di decidere si è sempre uniti. Una volta fa un passo indietro uno, un'altra volta lo fa un altro, ma alla fine la decisione finale è sempre unitaria”.

In un'azienda che cresce e si diversifica, come promuovete la formazione e la cultura tecnica interna?

“La nostra cultura arriva dalle nostre radici e cioè da colui che ha fondato il gruppo, nostro padre Giovanni. Dal primo giorno di lavoro ci ha fatto subito capire che il vero valore di un'azienda sono le persone. Se vuoi guidare e far crescere un'impresa devi essere umile e saper far squadra guidando le persone verso gli obiettivi preposti. Questo ovviamente passa anche dalla formazione, che da sempre promuoviamo e attuiamo con percorsi specifici.

Dobbiamo anche sottolineare che siamo sempre stati fortunati perchè nonostante abbiamo più di 300 dipendenti a livello di gruppo, sono tutti molto legati all'azienda e anche nei momenti più difficili ci siamo sempre



sentiti “le spalle coperte” dai nostri collaboratori. Questo ci ha dato il coraggio di rischiare investendo molto per far crescere il nostro gruppo”.

Qual è la vostra ricetta per provare ad attirare le giovani leve?

“Crediamo che la leva principale per attirare le persone sia rappresentata dai valori che fanno parte della nostra cultura aziendale e in cui da sempre ci riconosciamo: serietà e meritocrazia.

Ai molti giovani che si avvicinano alla nostra realtà cerchiamo di spiegare loro come questi valori siano parte integrante del nostro ambiente di lavoro”.

EMPLOYMENT AND LOCAL DEVELOPMENT

In 2024, the group reached 2,100 active clients, with 319 new clients acquired during the year, and its workforce grew from 284 to 300 employees. This is a clear sign of confidence, confirming Innova Group's strong local roots and its ability to generate both value and employment. For 2026, a 5,300 m² expansion of Fontanella plant is also planned, another step forward in production and logistics expansion.

FAMILY, VISION, AND INDUSTRIAL RESPONSIBILITY

In the corrugated cardboard sector, increasingly competitive and focused on energy efficiency, automation, and quality, Innova Group stands out for its entrepreneurial vision, which combines technology, strategic planning, and family values. The joint management shared by Pedrotti brothers ensures continuity with the company's history while also driving innovation and modernization of production facilities.

FACE TO FACE WITH INNOVA GROUP MANAGEMENT

How difficult is it today to continue working with a family business mindset?

“From our point of view, the real issue is not who owns the business, but rather that there must be clear and well-defined principles and objectives within the organization. First and foremost, meritocracy must be recognized, and roles must be clearly defined in every company department. This philosophy must also be applied when it comes to succession, where it becomes equally important to define the responsibilities of those who decide to continue the work started by their father or by whoever has led the company previously”.



What's the secret to enduring, staying united, and reconciling history and tradition with the modern demands of the market?

“One must always start from a very simple and clear concept: every decision made by those who lead the company must always have the company's best interest as its primary goal, and ownership must remain united to achieve that.

For us three brothers, it was natural to stay united. This doesn't mean being identical or always having the same opinion on every matter, but it means that when it's time to decide, we stand together. Sometimes one of us takes a step back, another time it's someone else, but in the end, the final decision is always shared”.

In a company that's growing and diversifying, how do you promote internal training and technical culture?

“Our culture comes from our roots, from the person who founded the group, our father Giovanni. From the very first day of work, he made it clear to us that the true

value of a company lies in its people. If you want to lead and grow a business, you must be humble and know how to build a team, guiding people toward shared goals. This, of course, also means investing in training, something we've always promoted and implemented through dedicated programs. We must also emphasize that we've always been lucky, because even though our group now has over 300 employees, they are all deeply connected to the company. Even in the most challenging times, we have always felt 'supported' by our team. This has given us the courage to take risks and invest heavily to let grow our group”.

What's your recipe for attracting young talent?

“We believe the main key to attracting people lies in the values that define our corporate culture and that we have always identified with: integrity and meritocracy. To the many young people who approach our company, we try to show how these values are an integral part of our work environment”.

Durst oltre il single-pass: nasce il super multi-pass

LO SCORSO NOVEMBRE, DURST GROUP HA CELEBRATO IL LANCIO UFFICIALE DELLA P5 SMP, LA NUOVA SOLUZIONE SUPER MULTI-PASS, DESTINATA A CARTELLONISTICA, DISPLAY, POP/POS, IMBALLAGGI IN CARTONE ONDULATO E DECORAZIONE INDUSTRIALE, INSIEME A CLIENTI PROVENIENTI DA TUTTO IL MONDO PRESSO LA SUA SEDE DI LIENZ, IN AUSTRIA



Con questo sistema, Durst introduce una soluzione di stampa caratterizzata da straordinaria versatilità e performance: quasi 100 i partecipanti che hanno potuto toccare con mano la produttività e il livello di automazione della nuova soluzione. Inoltre, come confermato da Durst Group i primi contratti sono stati conclusi proprio durante l'evento. La nuova P5 SMP è un sistema inkjet ibrido LED multi-pass da 3,5 m, progettato per la stampa su supporti rigidi e in bobina. Basato sulla consolidata piattaforma P5, rappresenta una validissima alternativa ai sistemi tradizionali single-pass. P5 SMP è stata presentata per la prima volta a drupa 2024. Per il test sul campo, Durst ha collaborato con Arian GmbH, con sede a Gleisdorf, Austria specializzata nella produzione di display POS, branding in-store, stampa grande formato, segnaletica, tessuti stampati, cartelloni pubblicitari e molto altro.

UNA VERA STORIA DI SUCCESSO E IL FUTURO DELL'IA

Durante il piacevole momento di benvenuto con i partecipanti all'evento, **Robert Posch, Chief Production**

Officer (CPO) di Arian, ha sottolineato che "P5 SMP ha colmato un gap produttivo e ci ha impressionato per la sua flessibilità e affidabilità: abbiamo testato oltre 200 materiali in vari formati sulla P5 SMP. I tempi di avviamento brevi e l'elevato livello di automazione ci aiutano a gestire questo mix di materiali. Con P5 SMP, abbiamo anche ampliato le nostre capacità produttive e possiamo rispondere molto più velocemente alle richieste dei clienti, un fattore di successo decisivo nell'attuale situazione di mercato".

L'industria della stampa sta attraversando una trasformazione importante, poiché l'IA sta diventando un motore chiave per la competitività e l'innovazione.

A questo proposito, **Nathan Safran (VP, Research, Napco Media)** ha presentato lo studio di Alliance Insights (ex NAPCO Research), basato su un sondaggio con più di 300 fornitori di servizi di stampa e interviste a 16 dirigenti. Le risposte mostrano che l'adozione dell'IA sta crescendo rapidamente nell'ambito della stampa commerciale, della segnaletica e della decorazione dell'abbigliamento.

L'85% delle aziende considera l'IA essenziale per il



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

100% ANIMA, DESIGN E FABBRICAZIONE ITALIANA.



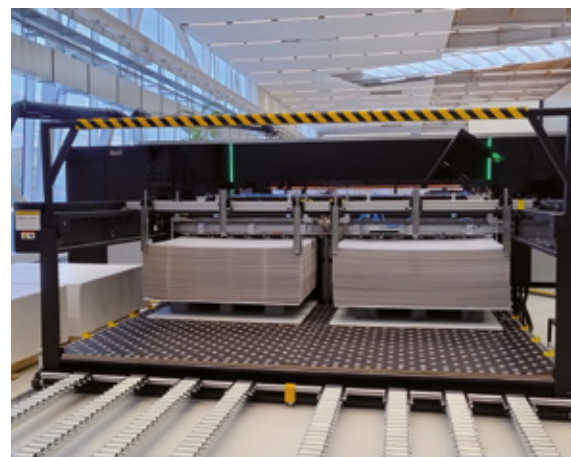


successo futuro e l'83% la vede come una fonte di nuove opportunità di business. I vantaggi includono una maggiore efficienza produttiva, una qualità e consistenza migliori e una riduzione del lavoro ripetitivo. Tuttavia, l'adozione rimane per lo più decentralizzata, guidata da singoli dipendenti piuttosto che dalle strategie aziendali, e i principali ostacoli sono la mancanza di competenze, casi d'uso poco chiari e le difficoltà di integrazione. Ad ogni modo, l'IA sta già portando risultati concreti, come preventivi e fatturazioni più rapidi e attività di marketing più efficaci, anche se solo il 7% delle aziende ha una roadmap formale per l'IA. L'85% degli intervistati crede che l'IA sia essenziale per rimanere

competitivi e l'83% pensa che creerà nuove opportunità di crescita. Nel complesso, l'adozione dell'IA nell'industria della stampa è reale, in accelerazione e viene considerata come una necessità operativa critica: l'industria riconosce che l'adozione dell'IA sarà un fattore chiave per il successo futuro. Inoltre, le aziende di stampa non stanno aspettando soluzioni "perfette" per l'IA e la stanno applicando così come è, dove fa davvero la differenza.

IL LANCIO DI UNA **SOLUZIONE RIVOLUZIONARIA**

Durante le dimostrazioni live presso il Lienz Demo Center, la P5 SMP ha stampato con una qualità di stampa



ENGLISH text

Durst beyond the single-pass: super multi-pass is born

LAST NOVEMBER DURST GROUP CELEBRATED THE OFFICIAL LAUNCH OF THE P5 SMP, THE NEW SUPER MULTI-PASS SOLUTION, TARGETED AT SIGN AND DISPLAY, POP/POS, CORRUGATED PACKAGING, AND INDUSTRIAL DECOR, TOGETHER WITH CUSTOMERS FROM AROUND THE WORLD AT ITS SITE IN LIENZ, AUSTRIA

With this system, Durst introduces a printing solution distinguished by exceptional versatility and performance: nearly 100 participants saw the productivity and level of automation of the new solution, besides Durst Group declared that the first deals were already closed during the event. The P5 SMP is a 3.5 m hybrid LED multi-pass inkjet system, designed for both board and roll printing. Based on the proven P5 platform, it provides a powerful alternative to conventional

single-pass systems. The P5 SMP was first unveiled at drupa 2024. For the field test, Durst partnered with Arian GmbH, based in Gleisdorf, Austria. They offer POS displays, in-store branding, large-format printing, signage, printed fabrics, billboards, and more.

A REAL SUCCESS STORY AND THE FUTURE OF AI

During the pleasant welcome meeting with event participants **Robert Posch, Chief Production Officer (CPO) at Arian**, emphasized that "the P5 SMP has closed a

production gap and impressed us with its flexibility and reliability: we have tested over 200 materials in various formats on the P5 SMP. The short setup times and high level of automation help us manage this material mix. With the P5 SMP, we've also expanded our production capacities and can respond to customer requests much faster, a decisive success factor in today's sales environment". Printing industry is undergoing a major transformation as AI becomes a key driver

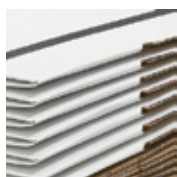
of competitiveness and innovation: in this regard **Nathan Safran (VP, Research, Napco Media)**, presented the study by Alliance Insights (formerly NAPCO Research), based on a survey of over 300 print service providers and interviews with 16 executives. The answers show that AI adoption is growing rapidly across commercial printing, signage and apparel decoration. 85% of companies see AI as essential for future success, and 83% think it will create



BOXFLOW® Solutions POWERPACKER IV



› TEAM UP WITH US



+50%
OUTPUT



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





Andrea Riccardi,
head of product
management di
Durst Group

straordinaria. A seconda dell'applicazione, P5 SMP può gestire fino a dieci canali colore, offrendo l'opportunità di estendere la gamma cromatica con colori di processo (arancio e viola), usare colori chiari per sfumature più morbide o applicare il bianco come base per la sovrastampa. Gli inchiostri vengono essiccati con tecnologia LED, e la qualità di stampa può essere regolata con due diversi livelli di risoluzione di 700×1200 dpi e 900×1200 dpi. L'efficienza energetica è garantita, poiché la macchina utilizza la polimerizzazione LED, e di conseguenza Durst sottolinea un consumo di 35 kWh.

La soluzione è in grado di gestire sia supporti in bobina che rigidi, con una capacità annuale molto elevata: 5 milioni di m²/anno. **Andrea Riccardi, head of product management di Durst Group**, ha evidenziato

due caratteristiche principali: il sistema "Digital Substrate Alignment (DSA)" con un'accuratezza di $\pm 0,25$ mm, molto utile per applicazioni stampate su entrambi i lati, il taglio, la fustellatura, e "Automated Corrugated System", che garantisce elevata sicurezza produttiva, specialmente nella stampa su cartone ondulato. Il materiale viene mantenuto continuamente e automaticamente in piano, evitando il sollevamento dei bordi e prevenendo collisioni. Per quanto riguarda l'automazione, ci sono unità di alimentazione e impilamento, buffer, opzioni completamente automatizzate, che permettono un funzionamento quasi senza supervisione durante i turni di lavoro. P5 SMP viene fornita con i pacchetti software Durst Workflow e Durst Analytics, strumenti che migliorano costantemente l'efficienza produttiva. ■



new growth opportunities.

Benefits include improved production efficiency, better quality and consistency, and reduced repetitive work. But adoption remains mostly decentralized, led by individual employees rather than guided by company strategies and the most meaningful barriers include lack of expertise, unclear use cases, and integration challenges. Anyway AI is already delivering concrete results, such as faster estimating and invoicing and more effective marketing activities, even if only 7% of companies have a formal AI roadmap. 85% of respondents believe AI is essential for staying competitive, and 83% think it will create new growth opportunities.

Overall, AI adoption in the printing industry is real, accelerating, and seen as a critical operational necessity: industry recognizes that AI adoption will be a key factor in future success. Besides printing companies are not waiting for "perfect" AI solutions and are applying AI as it is where it makes really the difference.

THE LAUNCH OF A GAME CHANGER SOLUTION

During live demos in Lienz Demo Center the P5 SMP was running and printing with amazing quality. Depending on the application, the P5 SMP can control up to ten color channels, for example, to extend the color gamut with process colors (orange and violet), use light colors for smoother gradients, or apply white as a base for overprinting. The inks are cured using LED technology, and print quality can be adjusted through resolution levels of 700×1200 dpi and 900

$\times 1200$ dpi. Energy efficiency is a certainty, since the machine uses LED curing, consequently Durst underlines the consumption of 35 kWh.

The solution is capable of handling both roll and rigid substrates, with a very high annual capacity: 5 million m²/year.

Andrea Riccardi, head of product management at Durst Group, highlighted two main features: the "Digital Substrate Alignment (DSA)" system with ± 0.25 mm accuracy, very useful for double-sided printing, cutting, die-cutting, and the "Automated



Corrugated System", that ensures high production safety, especially in corrugated printing. The material is continuously and automatically kept flat, preventing edge lifting and avoiding material collisions.

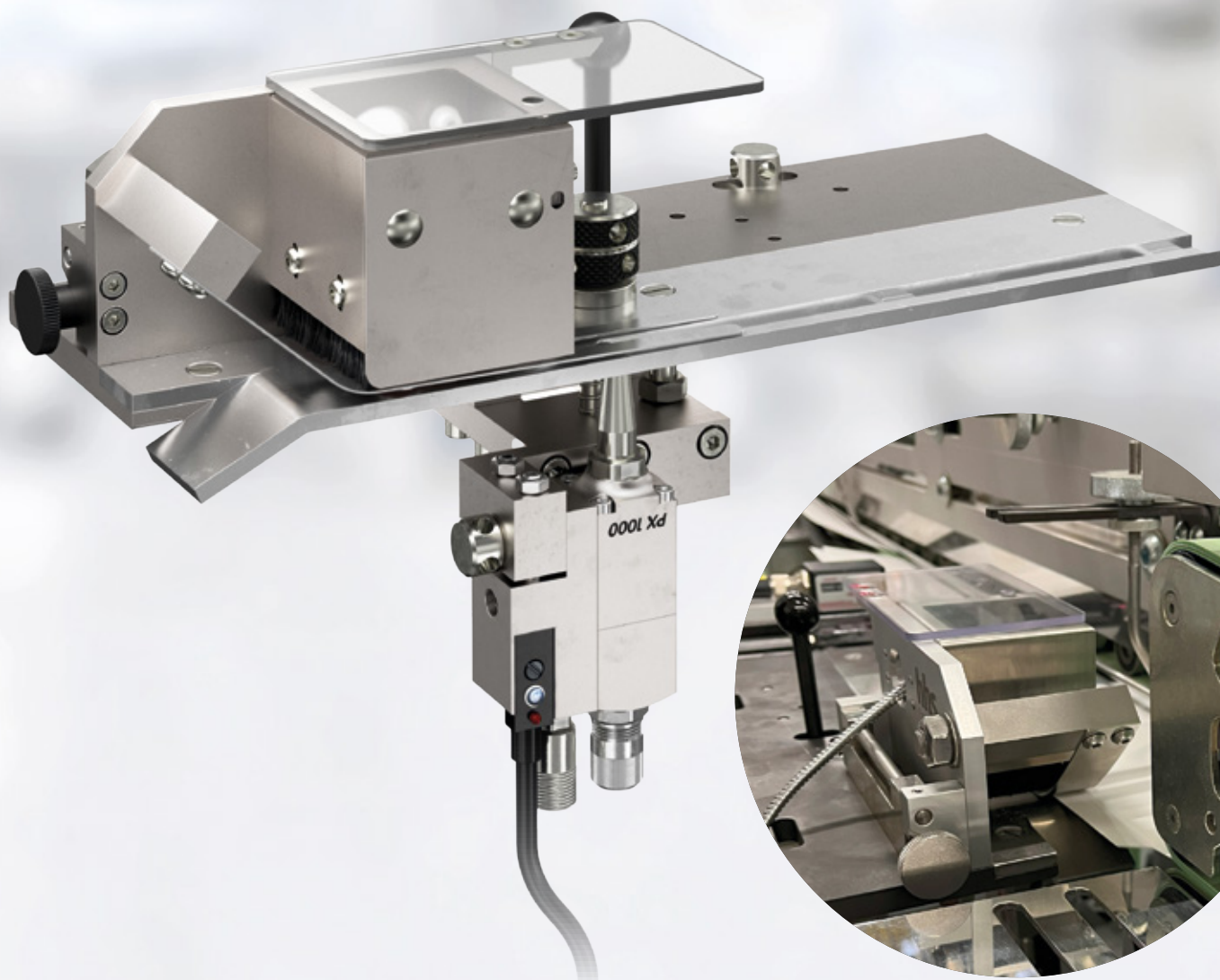
As regards automation there are feeding and stacking units, buffer, fully automated options, enabling almost unattended operation for shifts. The P5 SMP is delivered with Durst Workflow and Durst Analytics software packages, tools that continuously enhance production efficiency.



Side Seam Gluing Solution

hhs
Baumer Group

Aggiorna ora - Aumenta la
produttività e riduci i costi



Let's stick together

baumerhhs.com

Ondulkart investe nel cartone teso e ondulato con la piegaincolla Vega Bellatrix

Da oltre sessant'anni Scatolificio Ondulkart S.p.A., con sede a Cessalto (Treviso), rappresenta una realtà di riferimento nel mondo del packaging in cartone ondulato. Nata nel 1969 come azienda familiare al servizio delle imprese locali, nel tempo si è trasformata in un gruppo strutturato con quattro stabilimenti e oltre 50.000 metri quadrati coperti tra produzione, magazzini e uffici.

Oggi Ondulkart produce una gamma completa di soluzioni che vanno dalle classiche scatole americane agli imballi fustellati, dagli espositori da punto vendita fino ai piccoli imballaggi in cartoncino teso. L'attenzione alle nuove tecnologie di stampa e fustellatura, unita all'adozione della lean production, ha permesso di consolidare la propria posizione in un mercato in continua evoluzione, servendo settori diversi come alimentare, vinicolo, arredamento e meccanica.

Stefano Vendrame
Responsabile tecnico
divisione
cartotecnica
di Ondulkart



UN NUOVO CAPITOLO PER
L'AZIENDA VENETA:
PIÙ PRODUTTIVITÀ, FLESSIBILITÀ E
NUOVE OPPORTUNITÀ DI MERCATO



L'ingresso della sede Ondulkart di Cessalto (Tv)

LA SFIDA: SVILUPPARE IL CARTONCINO TESO

Negli ultimi anni l'azienda ha deciso di puntare con decisione sul cartoncino teso, un comparto caratterizzato da richieste elevate in termini di precisione e complessità produttiva. "La principale criticità era la gestione poco competitiva degli articoli in teso", spiega Stefano Vendrame Responsabile tecnico divisione cartotecnica di Ondulkart. "Avevamo bisogno di una linea versatile e performante, in grado di affrontare sia lavorazioni semplici sia particolarmente complesse".

LA SCELTA DI VEGA

Dopo aver valutato diverse soluzioni, Ondulkart ha scelto Bellatrix, la piegaincolla di Vega. A convincere sono stati la tecnologia avanzata, la rapidità di set-up e la possibilità di gestire numerose configurazioni di incollatura speciali.

"Vega si è distinta per disponibilità e competenza nel proporre la configurazione più adatta alle nostre esigenze e per la presenza storica nel settore", spiega Vendrame "Bellatrix ci ha convinti per la sua versatilità produttiva e per l'affidabilità del Made in Italy".

INSTALLAZIONE E FORMAZIONE

Il percorso di avviamento si è rivelato rapido ed efficace. I tecnici Vega hanno seguito da vicino sia l'installazione sia la formazione, garantendo la piena autonomia degli operatori in tempi brevi.



VEGA
CONNECTING NEEDS TO SOLUTIONS

MISSION TO THE UNIVERSE
BELLATRIX



La nuova stella nell'universo Vega
per cartone teso e ondulato.

**JOIN THE VEGA
JOURNEY IN 2025**



vegagroup.it



“L’esperienza è stata positiva grazie alla professionalità dei formatori, capaci di guidare anche i nostri operatori alle prime armi”, sottolinea Vendrame. “Con il supporto di Vega abbiamo avviato subito un piano di manutenzione preventiva e organizzato la gestione dei ricambi a magazzino”.

Superata la diffidenza iniziale tipica di ogni novità, il team di produzione ha presto riconosciuto i vantaggi della nuova macchina in termini di facilità d’uso ed efficienza.

RISULTATI CONCRETI

I benefici non hanno tardato ad arrivare. Nella produzione

di articoli in cartoncino teso di piccolo formato la produttività è aumentata notevolmente, con miglioramenti evidenti anche nella qualità dei prodotti realizzati con materiali speciali, come i plastificati.

“In alcune tipologie di prodotto siamo arrivati a un +30% di produttività e a un -20% nei tempi di set-up”, conferma Vendrame. Inoltre, l’alternanza tra colla a caldo e a freddo ha permesso di ridurre al minimo i lavaggi degli impianti, con un ulteriore incremento di efficienza.

Un plus inatteso è stata la possibilità di codificare e memorizzare i set-up, semplificando la gestione delle commesse più complesse e rendendo più fluido il lavoro quotidiano.

ENGLISH text

Ondulkart invests in folding carton and corrugated cardboard with the Vega Bellatrix folder-gluer

A NEW CHAPTER FOR THE VENETO-BASED COMPANY: INCREASED PRODUCTIVITY, FLEXIBILITY, AND NEW MARKET OPPORTUNITIES

For over sixty years, Scatolificio Ondulkart S.p.A., based in Cessalto (Treviso), has been a leading company in the corrugated cardboard packaging industry. Founded in 1969 as a family-run business serving local businesses, over time it has transformed into a structured group with four plants and over 50,000 sm of covered production, warehouses, and offices. Today, Ondulkart produces a complete range of solutions, from classic American boxes to die-cut packaging, from point-of-sale displays to small folding carton packaging. Focus on new printing and die-cutting technologies, combined with the adoption of lean production, has allowed Ondulkart

to consolidate its position in a constantly evolving market, serving diverse sectors such as food, wine, furniture, and mechanical engineering.

THE CHALLENGE: DEVELOPING FOLDING CARTON

In recent years, the company has decided to focus decisively on folding carton, a sector characterized by high demands in terms of precision and production complexity. “The main challenge was the uncompetitive management of folding carton”, explains Stefano Vendrame, Technical Manager of Ondulkart’s paper converting division. “We needed a versatile and high-performance

line, capable of handling both simple and particularly complex processes”.

THE CHOICE OF VEGA

After evaluating several solutions, Ondulkart chose Bellatrix, the Vega folder-gluer. Its advanced technology, quick setup, and the ability to handle numerous special

gluing configurations were convincing. “Vega stood out for its availability and expertise in proposing the configuration best suited to our needs, as well as for its long-standing presence in the industry”, explains Vendrame. “Bellatrix won us over with its production versatility and the reliability of Made in Italy”.



UN VANTAGGIO COMPETITIVO

Con Vega Bellatrix, Ondulkart ha potuto rispondere in modo più rapido e competitivo alle richieste dei clienti, aprendo al contempo nuove opportunità. L'azienda ha infatti incrementato la produzione di piccoli formati e di incollature complesse, fino a nove punti colla, ampliando così il portafoglio clienti e migliorando il servizio a quelli storici.

"I riscontri dal mercato sono stati molto positivi", afferma Vendrame - "Grazie a questa macchina siamo riusciti a soddisfare esigenze che prima non eravamo in grado di coprire, garantendo al contempo un livello di qualità costante grazie ai controlli in linea".

UN RAPPORTO DI PARTNERSHIP

Oltre agli aspetti tecnologici, Ondulkart sottolinea il valore del rapporto instaurato con Vega. "Abbiamo trovato un partner competente, capace di consigliare la

configurazione ottimale e di rispondere rapidamente, anche nelle prove di fattibilità su articoli speciali," spiega Vendrame.

PROSPETTIVE FUTURE

Guardando avanti, Ondulkart prevede il trasferimento in un nuovo stabilimento dedicato al settore cartotecnico, pensato per sostenere ulteriormente lo sviluppo. E Vega sarà ancora al fianco dell'azienda.

"Quando si parlerà di piegaincolla, Vega sarà sicuramente coinvolta", conclude Vendrame

Con Vega Bellatrix, Ondulkart ha migliorato la produttività e la qualità delle lavorazioni quotidiane, aprendo al tempo stesso la strada a nuove possibilità commerciali. Una scelta che dimostra come innovazione tecnologica e collaborazione possano fare la differenza nella competitività del packaging. ■



INSTALLATION AND TRAINING

The start-up process proved quick and effective. Vega technicians closely monitored both the installation and training, ensuring operators were fully autonomous in a short time.

"The experience was positive thanks to the professionalism of the trainers, who were able to guide even our novice operators", emphasizes Vendrame.

"With Vega's support, we immediately launched a preventative maintenance plan and organized the management of spare parts in the warehouse". After overcoming the initial skepticism typical of any new product, the production team quickly recognized the advantages of the new machine in terms of ease of use and efficiency.

CONCRETE RESULTS

The benefits were not long in coming. Productivity in the production of small-format folding carton items increased significantly, with evident improvements also in the quality of products made with special materials, such as plastic-coated products.



"For some product types, we achieved a 30% increase in productivity and a 20% reduction in setup times", confirms Vendrame. Furthermore, alternating between hot and cold glue has minimized system washes, further increasing efficiency. An unexpected benefit was the ability to encode and save setups, simplifying the management of more complex orders and streamlining daily operations.

A COMPETITIVE ADVANTAGE

With Vega Bellatrix, Ondulkart has been able to respond more quickly and competitively to customer requests, while also opening up new opportunities.

The company has increased production of small formats and complex gluing operations, with up to nine glue points, thus expanding its customer base and improving service to existing customers.

"The market feedback has been very positive", says Vendrame. "Thanks to this machine, we have been able to meet needs we were previously unable to cover, while also ensuring a consistent level of quality thanks to in-line controls".

A PARTNERSHIP

Beyond the technological aspects, Ondulkart emphasizes the value of the relationship established with Vega. "We have found a competent partner, capable of recommending the optimal configuration and responding quickly, even in feasibility tests on special items", explains Vendrame.

FUTURE OUTLOOK

Looking ahead, Ondulkart plans to move to a new facility dedicated to the paper converting sector, designed to further support its development. And Vega will continue to support the company. "When it comes to folder-gluing, Vega will definitely be involved", concludes Vendrame.

With Vega Bellatrix, Ondulkart has improved the productivity and quality of its daily operations, while also opening up new business opportunities. This move demonstrates how technological innovation and collaboration can make a difference in packaging competitiveness.



Innovazione, collaborazione e crescita: Ondulados Carme sceglie Dynapack

ONDULADOS CARME, AZIENDA SPAGNOLA SPECIALIZZATA NELLA PRODUZIONE DI FOGLI IN CARTONE ONDULATO, SI È AFFIDATA A NORATECH PER L'INSTALLAZIONE DEL SUO SOFTWARE ERP DYNAPACK DEDICATO AL MONDO DEL CARTONE, RAFFORZANDO ULTERIORMENTE LA PRESENZA DI DYNAPACK NEL MERCATO SPAGNOLO. RIPERCORRIAMO INSIEME A TONI VILA CARQUÉS, DIRETTORE GENERALE DI ONDULADOS CARME CHE HA FORTEMENTE VOLUTO IL NUOVO SOFTWARE, E PASQUALE RAFFOUL, SENIOR ANALYST DI NORATECH, LE SENSAZIONI A POCHE SETTIMANE DALL'IMPLEMENTAZIONE

Fin dal primo giorno, tra il team Dynapack e il personale di Ondulados Carme si è instaurato, come racconta Pasquale Raffoul, “un feeling umano autentico, fatto di ascolto, collaborazione e fiducia reciproca. L'interesse e la disponibilità dimostrati dall'azienda verso il nuovo sistema hanno reso l'intero processo di implementazione estremamente fluido: il passaggio dei dati dal precedente gestionale è avvenuto senza perdite, grazie a una collaborazione costante e proattiva”. Questo clima di rispetto e sinergia ha tra-

sformato un semplice rapporto cliente-fornitore in una vera partnership, in cui entrambe le parti condividono un obiettivo comune, crescere insieme. **“È proprio in queste relazioni, fondate sulla fiducia e sulla volontà di migliorarsi reciprocamente”** - continua Raffoul - **“che si trova la chiave del successo di ogni progetto”**.

RACCONTO DI UN'INSTALLAZIONE PERFETTAMENTE RIUSCITA

Il clima instaurato tra Ondulados Carme e il team Dynapack ha posto le basi per un'installazione di successo, dove ogni fase del progetto è stata affrontata con spirito costruttivo e obiettivi condivisi. A confermarlo è il direttore generale di Ondulados Carme, che racconta con soddisfazione un'esperienza priva di criticità.

Com'è stata la fase di implementazione?

“La fase di implementazione è stata estremamente semplice in ciascuna delle sue tappe: dalla definizione del progetto, alla raccolta dei dati e all'adattamento dello strumento, fino all'implementazione e alla messa in esercizio. **Il primo giorno, alle 6 del mattino, stavamo già operando normalmente:** inserendo ordini, producendo, spedendo e fatturando. Senza dubbio, poter contare su un team tecnico con la professionalità di Dynapack è stato un fattore determinante per il successo dell'implementazione”.

Come sono andati i primi giorni di utilizzo?

“Molti di noi in Ondulados Carme hanno già vissuto altre implementazioni di ERP e sappiamo quanto possa essere traumatico se non si ha il partner adeguato che



Il team di Ondulados Carme il giorno dell'installazione, insieme agli analyst di Noratech Pasquale Raffoul e Domenico Donini



Dal budget al bilancio finale: controllo totale dei margini



Con Dynamapack gestisci l'intero ciclo commerciale e verifichi la reale redditività.

- **Preventivi e Ordini:** monitora i margini previsti e blocca le offerte poco redditizie, analizzando in tempo reale le trattative vinte e perse.
- **Consuntivi:** alla chiusura del progetto, confronta le stime con i risultati effettivi per individuare i clienti e i prodotti più redditizi e orientare le decisioni strategiche.

Dati sempre sotto controllo, team commerciali più autonomi e decisioni basate sui fatti, non sulle supposizioni.

Scopri come Dynamapack trasforma offerte e risultati in profitti reali.



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

www.dynamapack.io



comprenda il tuo business e disponga dello strumento giusto. In questo caso è stato tutto molto semplice e abbiamo potuto dedicare l'intera prima settimana di funzionamento a rifinire piccoli dettagli, direi quasi estetici, per favorire la fluidità del sistema e far sì che l'utente si senta più a suo agio davanti a un nuovo ambiente”.

DYNAPACK, L'ERP CHE METTE AL CENTRO IL CLIENTE

Pasquale Raffoul ci tiene a raccontarci il grande lavoro che si cela dietro una nuova installazione, dove metodologia e organizzazione fanno la differenza. Un racconto da cui emerge la **vocazione di Noratech verso le esigenze del cliente**: un approccio costruito su misura, che valorizza tanto il rapporto umano quanto la precisione del me-

todo seguito nelle fasi che precedono il go-live. Il risultato è un'installazione percepita come fluida, veloce e perfettamente integrata con la quotidianità operativa del cliente.

Quali sono le fasi di un nuovo progetto di installazione?

“La prima fase è tutta dedicata all'ascolto: comprendere a fondo come lavora il cliente e quali sono le informazioni fondamentali per il go-live. Poi analizziamo insieme i gap, che vengono colmati in tempo reale dal nostro reparto sviluppo, mentre il personale sul campo si occupa della formazione. Così, quando si arriva al go-live, non si tratta di un momento di tensione, ma della naturale conclusione di un lavoro organizzato e condiviso. La fabbrica non si ferma mai: nel giro di poche ore, le informazioni del vecchio sistema diventano obsolete e il nuovo ERP prende pienamente il controllo”.

Come fate in modo che il personale si adatti subito al nuovo sistema?

“Dynamack è progettato pensando a chi lo utilizza ogni giorno. L'interfaccia guida l'utente passo dopo passo, mostrando solo ciò che serve in quel momento, senza margine d'errore o distrazioni dovute a informazioni superflue. È un **software che fa della semplicità e dell'usabilità la sua forza**: quando tutto è intuitivo,

ENGLISH text

Innovation, collaboration and growth: Ondulados Carme chooses Dynamack

ONDULADOS CARME, A SPANISH COMPANY SPECIALIZING IN THE PRODUCTION OF CORRUGATED CARDBOARD SHEETS, HAS CHOSEN NORATECH TO INSTALL ITS DYNAPACK ERP SOFTWARE FOR THE CARDBOARD INDUSTRY, FURTHER STRENGTHENING DYNAPACK'S PRESENCE IN THE SPANISH MARKET. WE SHARE THEIR IMPRESSIONS WITH TONI VILA CARQUÉS, GENERAL MANAGER OF ONDULADOS CARME, WHO STRONGLY SUPPORTED THE NEW SOFTWARE, AND PASQUALE RAFFOUL, SENIOR ANALYST AT NORATECH, JUST A FEW WEEKS AFTER IMPLEMENTATION

From day one, “a genuine human connection was established between Dynamack team and Ondulados Carme staff”, as Pasquale Raffoul explains.

“The company's interest and willingness to adopt the new system made the entire implementation process extremely smooth: data transfer from the previous management system occurred without any losses,

thanks to constant and proactive collaboration”. This climate of respect and synergy transformed a simple customer-supplier relationship into a true partnership, in which both parties share a common goal: growing together.

“It is precisely in these relationships, founded on trust and the desire to mutually improve, that the key to the success of every project lies”, Raffoul continues.

THE STORY OF A PERFECTLY SUCCESSFUL INSTALLATION

The atmosphere established between Ondulados Carme and Dynamack team laid the foundation for a successful installation, where every phase of the project was approached with a constructive spirit and shared objectives.

This is confirmed by the general manager of Ondulados Carme, who happily recounts a problem-free experience.

How was the implementation phase?

The implementation phase was extremely simple in every step: from project definition, data collection, and tool adaptation, to implementation and commissioning.

On the first day, at 6:00 a.m., we were already operating normally: entering orders, producing, shipping, and invoicing. Undoubtedly, having a technical team with Dynamack's professionalism was a key factor in the implementation's success.

In primo piano Pasquale Raffoul, Senior Analyst di Noratech, e Toni Vila Carqués, direttore generale di Ondulados Carme



How are these first few days of use going?

Many of us at Ondulados Carme have already experienced other ERP implementations, and we know how traumatic it can be if you don't have the right partner who understands your business and has the right tool. In this case, everything was very simple, and we were able to dedicate the entire



ON THE MOVE: BOXMASTER HD 3000 IS COMING.



**VISIT OUR WEBSITE
WWW-SIMCA-SRL.COM**

TEL. +39 030 73 17 62
SERVICE: pac@simca-srl.com
COMMERCIALE: info@simca-srl.com

ADDRESS
Castelli Calepio (BG)
Via Cercone 3/5, Italy



l'adattamento diventa immediato e l'azienda può continuare a lavorare con la stessa efficienza di sempre”.

NUOVA FUNZIONALITÀ PER GLI ONDULATORI: AUTOMAZIONE E RIDUZIONE DEGLI ERRORI

Chiaramente, non mancano i punti di forza lato tecnico e le funzionalità che hanno rappresentato un vero vantaggio per un'azienda come Ondulados Carne, per la quale l'acquisto e la gestione della carta in bobina rappresentano una delle fasi più delicate del business. Dynapack ha introdotto una **gestione intelligente dell'ingresso bobina** basata sui barcode forniti dal produttore. Il software è in grado di leggere il doppio barcode di ciascuna bobina, associandolo automaticamente al fornitore e al tipo di carta, e caricando il magazzino fisico senza richiedere all'operatore l'inserimento preventivo del documento di acquisto o la preparazione di etichette interne. Questo approccio elimina costi aggiuntivi e rischi di errore legati alla rietichettatura, rendendo il processo più rapido e più affidabile. Una piccola grande conquista, frutto della sinergia tra Dynapack e il cliente, che ha permesso di **automatizzare un passaggio cruciale e delicato**. Proprio per rispondere alle esigenze tecnologiche e valorizzare le opportunità offerte dalla digitalizzazione, Ondulados Carne ha scelto Dynapack come nuovo ERP.

Come ricorda il direttore generale, Toni Vila Carqués: “In un contesto incerto e in continua evoluzione, volevamo sfruttare tutte le opportunità offerte dalla tecnologia e la possibilità di immaginare nuove modalità di lavoro sia interne sia esterne con clienti e fornitori. Dynapack ci offre un orizzonte di nuove opportunità e senza dubbio ci aiuterà a crescere e a posizionarci all'avanguardia del settore”.

UNA PARTNERSHIP CHE GUARDA AL FUTURO

Quando si parla di Dynapack, la soddisfazione del cliente non è un punto di arrivo, ma l'inizio di nuove opportunità. Rispondendo alla domanda se il software ha rispettato le aspettative, il direttore generale di Ondulados Carne conferma: “Assolutamente sì: dopo una settimana possiamo dire che siamo **pienamente soddisfatti delle prestazioni sia del software sia del team umano di Dynapack**. Anzi, in questo breve lasso di tempo dal go-live stiamo già valutando nuove estensioni che immaginavamo a più lungo termine e che ora vogliamo implementare rapidamente, come il modulo Power BI, il CRM o l'inserimento automatico degli ordini tramite IA”. Il messaggio è chiaro, Dynapack è molto più di uno strumento gestionale: è un partner capace di crescere insieme all'azienda, aprendo la strada a funzionalità sempre più avanzate e a una gestione del business sempre più strategica. ■

first week of operation to fine-tuning small details, almost aesthetic, I would say, to improve the system's fluidity and make users feel more comfortable in a new environment.

DYNAPACK, CUSTOMER-CENTRIC ERP

Pasquale Raffoul is keen to share the extensive work behind a new installation, where methodology and organization make the difference. This story highlights **Noratech's dedication to customer needs**: a tailor-made approach that values both the human connection and the precision of the method followed in the phases preceding the go-live. The result is an installation perceived as fluid, fast, and perfectly integrated with the customer's daily operations.

What are the phases of a new installation project?

“The first phase is all about listening: fully understanding how the customer works and what information is crucial for the go-live. Then we analyze the gaps together, which are filled in real time by our development department, while the field staff takes care of the training. So, when the go-

live arrives, it's not a moment of tension, but the natural conclusion of an organized and shared effort. The factory never stops: within a few hours, the information from the old system becomes obsolete and the new ERP takes full control”.

How do you ensure staff adapt to the new system immediately?

“**Dynapack is designed with those who use it every day in mind.** The interface guides the user step by step, displaying only what is needed at that moment, without margin for error or distractions due to superfluous information. It's a **software that makes simplicity and usability its strength**: when everything is intuitive, adaptation is immediate and the company can continue to work with the same efficiency as always”.

NEW FUNCTIONALITY FOR CORRUGATORS: AUTOMATION AND ERROR REDUCTION

Clearly, there are numerous technical strengths and features that have been a real advantage for a company like Ondulados Carne, for which the purchase and

management of paper rolls is one of the most critical aspects of its business.

Dynapack has introduced **intelligent roll input management** based on barcodes provided by the manufacturer. The software can read the double barcode of each roll, automatically associating it with the supplier and paper type, and loading the physical warehouse without requiring the operator to enter the purchase document or prepare internal labels. This approach eliminates additional costs and the risk of errors associated with re-labeling, making the process faster and more reliable. This small but significant achievement, the result of the synergy between Dynapack and the customer, has enabled the **automation of a crucial and delicate step**.

To meet technological needs and capitalize on the opportunities offered by digitalization, Ondulados Carne chose Dynapack as its new ERP. As General Manager Toni Vila Carqués recalls: “in an uncertain and constantly evolving environment, we wanted to take advantage of all the opportunities offered by technology and the possibility of imagining new ways of working, both internally and ex-

ternally, with customers and suppliers. Dynapack offers us a horizon of new opportunities and will undoubtedly help us grow and position ourselves at the forefront of the industry”.

A PARTNERSHIP THAT LOOKS TO THE FUTURE

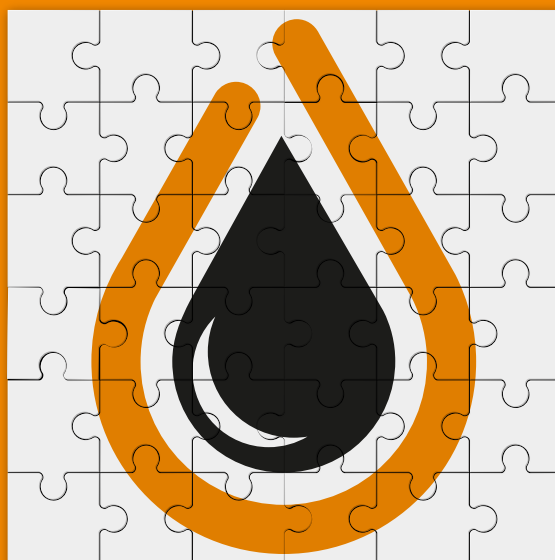
When it comes to Dynapack, customer satisfaction isn't an end point, but the beginning of new opportunities. When asked whether the software has met expectations, Ondulados Carne's general manager confirms: “absolutely yes: after a week, we can say that we are **fully satisfied with the performance of both the software and Dynapack human team**. In fact, in this short time since the go-live, we are already evaluating new extensions that we envisioned for the longer term and that we now want to implement quickly, such as the Power BI module, the CRM, and automatic order entry via AI”. The message is clear: Dynapack is much more than a management tool: it is a partner capable of growing with the company, paving the way for increasingly advanced features and increasingly strategic business management.



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

Noi Consulnauti® Nexpack: diversi e visionari nel cosmo aziendale del packaging

DIAMO SEGUITO ALLA PUBBLICAZIONE DELL'ARTICOLO SUL "MENTORCOACHING" PUBBLICATO SU CONVERTER&CARTOTECNICA SETTEMBRE-OTTOBRE E APPROFONDIAMO LA CONOSCENZA DI NEXPACK, ADVISOR SPECIALIZZATO IN CONSULENZA DI DIREZIONE PER IL SETTORE PACKAGING, PER CAPIRNE DI PIÙ SU CHI SONO I "CONSULNAUTI" E AVERE UN PUNTO DI VISTA SULLE ESIGENZE DELLE IMPRESE

In un mondo in continua evoluzione, Nexpack propone un nuovo profilo: il Consulnauta®, non un Consulente tradizionale che si limita a impiegare le sue competenze o a fornire soluzioni già pronte, ma un nuovo modo di approcciarsi alle aziende e a condividere un pensiero imprenditoriale.

Dott. Pagliarini in che cosa si differenzia il Consulnauta® Nexpack e ci può indicare qualche area focus di tipo organizzativo utile a sensibilizzare le aziende del comparto?

"Il **"Consulnauta"** esplora nel cosmo aziendale, come un "argonauta" insieme al committente, la conoscenza, connette persone, tecnologie e significati in modo organico, in un viaggio condiviso di scoperta e di evoluzione, naviga l'incertezza, costruisce percorsi di apprendimento e operativi, lavora come un "catalizzatore", usando un approccio umanistico e sistemico.

Il Consulente fornisce risposte a problemi noti, si focalizza sui risultati a breve termine, mentre il **Consulnauta® Nexpack**, conoscendo a fondo il settore, esplora nuove possibilità, con un approccio fortemente customizzato, lavorando con l'azienda per condividere visioni di medio-lungo periodo.

In sintesi a un incarico il consulente assolve, mentre con una visione il **Consulnauta® evolve**.

Il nostro Team proverà a dare alcuni esempi, con pillole informative su argomenti come il miglioramento organizzativo e delle risorse, compliance e buone pratiche di lavoro, pilastri essenziali per un percorso performante dove per esempio sostenibilità e sicurezza IT non siano più opzioni, ma asset strategici e opportunità di sviluppo. Un'importante fonte di recupero di valore, su cui poggia

una parte fondamentale del vantaggio competitivo e su cui noi ci concentriamo, è l'area composta dagli **"intangibili assets"** e nell'individuazione dei **"costi sommersi"** causati da inefficienze "del capitale umano".

Di fatto, è dimostrato che l'organizzazione dei dipartimenti di ufficio ha più margini di miglioramento rispetto alla fabbrica, poiché, quest'ultima, contando su nuove tecnologie con protocolli più rigidi, fa sì che gli impianti, una volta impostati correttamente all'interno dei processi, si muovano in modo efficiente, con ridotti spazi di errore rispetto al capitale umano operativo negli uffici".

3 AREE APPARENTEMENTE LONTANE, MA STRETTAMENTE CONNESSE TRA LORO: ORGANIZZAZIONE, BUSINESS CONTINUITY E CYBERSECURITY

Quale è il vostro approccio in un progetto di miglioramento organizzativo?

"Il nostro approccio, sia che si tratti dell'area **governance, operation, controllo di gestione o commerciale**, parte da un check preliminare che porta alla presentazione di un progetto e relativo perimetro di intervento.

Inizia con un'analisi dei processi da "attenzione" che prosegue, questo è un nostro **"primo marchio di fabbrica"**, con una valutazione delle **risorse umane** coinvolte (attraverso relazioni sintetiche) e, se necessario, anche dei **supporti tecnologici** presenti (come Software, AI, ecc.), per poi "produrre" le soluzioni migliorative, tant'è che per alcuni progetti parte dei nostri compensi è legata al raggiungimento degli obiettivi, altra nostra **"marchio di fabbrica"**.

L'organizzazione è un "affare molto serio", tutti i vantaggi



Francesco Pagliarini
CEO di Nexpack



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.

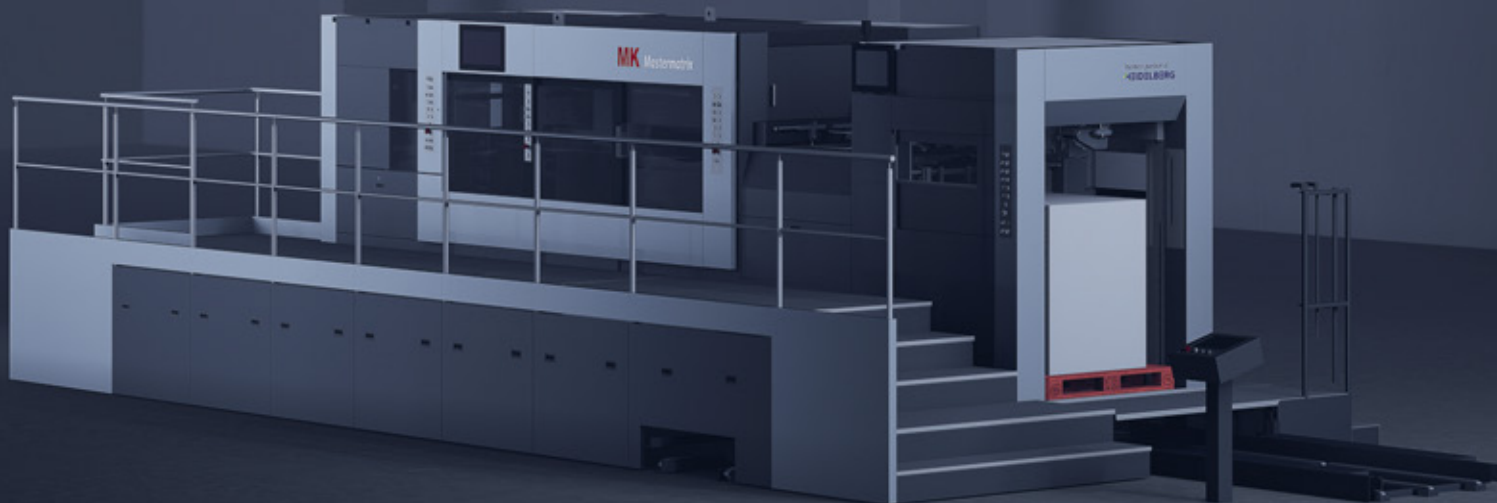
L'App Data Capture segna l'inizio della raccolta dati digitale nella fustellatura - un primo passo verso processi più trasparenti, strutturati e controllabili.

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



Jun 2025

Heidelberg Italia Srl

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

HEIDELBERG

si verificano quando le organizzazioni fanno del miglioramento dei processi o **BPI** (Business Process Improvement) una parte significativa e profonda della loro **cultura aziendale**.



La matrice virtuosa delle attività BPI

Il nostro lavoro è tutto **“tailor made”**, in pratica, anche se il tipo di problematiche che riscontriamo nelle aziende spesso sono simili, pur utilizzando sempre la nostra metodologia **SBG®**, l'applicazione dei protocolli di miglioramento organizzativo sono sempre contestualizzati”.

(Dott. Francesco Pagliarini, CEO Nexpack)

La CONTINUITÀ OPERATIVA, non solo IT, è esigenza imprescindibile per le imprese del settore del cartone ondulato, sia per quelle che lavorano a ciclo continuo che per tutte le altre, quale è il vostro consiglio per far sì che siano pronte a ogni evenienza d'interruzione?

“Per la business continuity una pianificazione organizzativa e temporale in linea allo standard ISO 22301 riesce a far fronte con efficacia ad eventuali interruzioni delle attività causate da eventi interni e esterni.

Altresì, è utile implementare anche **piani di test periodici delle procedure di continuità**, con simulazioni (es. fermo macchine, blackout impianti, indisponibilità di fornitori critici, ecc.), in questo modo l'azienda può verificare l'efficacia delle misure adottate, formare il personale e migliorare la propria resilienza”.

(Ing. Andrea Aulisi, Project Manager Nexpack)



ENGLISH text

We the Consulnauts® of Nexpack: diverse and visionary in the corporate cosmos of packaging

FOLLOWING THE PUBLICATION OF THE ARTICLE ON “MENTORCOACHING” IN CONVERTER & CARTOTECNICA (SEPTEMBER–OCTOBER ISSUE), WE NOW DELVE DEEPER INTO NEXPACK, A COMPANY SPECIALIZING IN MANAGEMENT CONSULTING FOR THE PACKAGING INDUSTRY, TO BETTER UNDERSTAND WHO ARE THE “CONSULNAUTS” AND TO GAIN INSIGHT INTO THE NEEDS OF BUSINESSES IN THIS SECTOR

In a constantly evolving world, Nexpack, an advisor specialized in management consulting for the packaging sector, introduces a new professional profile: the Consulnaut®. Not a traditional consultant who simply applies his expertise or offers ready-made solutions, but rather a new way of approaching companies and sharing an entrepreneurial mindset.

Dr. Pagliarini, how does the Nexpack Consulnaut® differ from a traditional

consultant, and could you highlight some organizational focus areas useful for raising awareness among companies in the sector?

“The Consulnaut® explores the corporate cosmos like an argonaut, embarking on a shared journey of discovery and growth alongside the client. They connect people, technologies, and meanings organically, navigating uncertainty, building learning and operational pathways, and acting as a

catalyst through a humanistic and systemic approach.

The consultant provides answers to known problems and focuses on short-term results, whereas the **Nexpack Consulnaut®**, with deep knowledge of the sector, explores new possibilities through a highly customized approach, working with the company to share medium- to long-term visions.

In short: while a consultant fulfills an assignment, the **Consulnaut® evolves** through vision. Our team will share a few examples, short informational insights on topics such as organizational and resource improvement, compliance, and best work practices, essential pillars for a high-performance journey where, for instance, sustainability and IT security are no longer optional, but rather strategic assets and development opportunities. An important source of value recovery and a key component of competitive advantage on which we focus lies in the area of **intangible assets** and in identifying **the hidden costs** caused by inefficiencies related to human capital.

In fact, it has been shown that the organization of office departments often has greater potential for improvement than the factory floor. The latter, relying on new technologies and stricter protocols, allows systems, once correctly set within processes, to operate efficiently, with narrower margins of error compared to human capital working in office environments.

3 AREAS THAT MAY SEEM DISTANT, BUT ARE CLOSELY INTERCONNECTED: ORGANIZATION, BUSINESS CONTINUITY, AND CYBERSECURITY
What is your approach to an organizational improvement project?

“Our approach, whether it involves **governance, operations, management control, or commercial areas**, begins with a preliminary check that leads to the presentation of a project and its defined scope of intervention.

It starts with an analysis of the processes that need attention and continues, and this is one of our **key trademarks**, with an

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!



SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT





Cosa fare in termini di Compliance e Cybersecurity per mettere al riparo le aziende dai rischi di attacchi informatici?

“Consigliamo di osservare correttamente le regole **RE GDPR 679/16 e dell'AI ACT**, ma non con metodi on line, poi adottare soluzioni di sicurezza IT parametrate alle specifiche esigenze aziendali, come per esempio applicando procedure come quelle della **direttiva UE NIS 2**, a prescindere dall'obbligatorietà o meno prevista dalla normativa, e per le aziende più dimensionate la **certificazione ISO 27001**”.

(Dott.ssa Laura Raffo, Project Manager Nexpack)

COME LE ANALISI MARKETING SONO UN BOOST PER LE STRATEGIE COMMERCIALI E GLI OBIETTIVI ESG

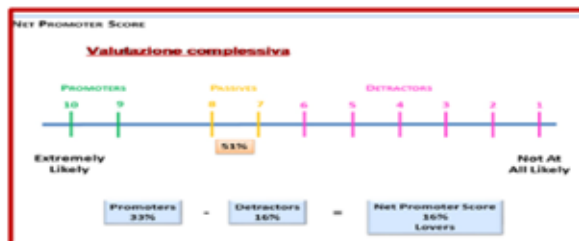
In che modo le survey qualitative possono diventare parte integrante di una strategia di marketing aziendale?

“Ritengo che condurre almeno ogni 2 – 3 anni **Analisi Customer Satisfaction** (più approfondite di quelle previste dalla ISO 9001), consente di ottenere risultati non solo per migliorare il livello di soddisfazione dei clienti, ma utili a intervenire segmentando, oltre alle differenze di



esigenze per tipologia di clientela, i molteplici **Kpi** relativi ai prodotti, ai servizi forniti, alla logistica, ecc., così da centrare meglio ed evolvere la propria proposta marketing-commerciale, slegandola dalla spirale prezzo, magazzino, pagamento, unitamente a calibrare meglio le fasi di produzione”.

(Dott.ssa Sara Di Stefano, Specialist Nexpack)



Quali possono essere le soluzioni per migliorare l'organizzazione commerciale delle aziende del settore cartone ondulato?

“Questa non è una esigenza, ma è l'esigenza top perché l'area commerciale è il fulcro dell'azienda, a questo proposito, è corretto sintetizzare 3 ambiti.

Nel **1° prettamente commerciale** abbiamo l'offerta, chi dice che il prezzo oggi nella trattativa non deve avere più importanza, vive sulle nuvole, tuttavia, ne va **depotenziato** il

evaluation of the **human resources** involved (through concise reports) and, when necessary, of the **technological tools** in use (such as software, AI, etc.). From there, we develop improvement solutions; in fact, for certain projects, part of our compensation is tied to the achievement of specific objectives, another one of our distinctive **trademarks**.

Organization is a “very serious matter”; all the benefits emerge when organizations make become process improvement, or **BPI** (Business Process Improvement), a significant and integral part of their **corporate culture**”.

“Our work is entirely **tailor-made**. In practice, even though the types of issues we encounter in companies are often similar, and we always use our **SBG®** methodology, the application of organizational improvement protocols is always contextualized”.

(Dr. Francesco Pagliarini, CEO Nexpack)

Operational continuity, not just IT, is an essential requirement for companies in the corrugated cardboard sector, both for those operating in continuous

cycles and for all others. What would be your advice to ensure they are prepared for any possible disruption?

“For business continuity, an organizational and time-based planning aligned with the ISO 22301 standard can effectively face any interruptions in operations caused by internal or external events. It is also useful to implement periodic **testing plans for continuity procedures**, through simulations (e.g., machine downtime, plant blackouts, unavailability of critical suppliers, etc.). This allows the company to verify the effectiveness of the measures in place, train personnel, and enhance its overall resilience”.

(Eng. Andrea Aulisi, Project Manager Nexpack)



What should companies do in terms of Compliance and Cybersecurity to protect themselves from the risks of cyber attacks?

“We recommend correctly complying with the rules of the **RE GDPR 679/16 and the AI Act**, but not through online templates. Then, it's important to adopt IT security solutions tailored to the company's specific needs, for example by implementing procedures inspired by the **EU NIS 2 Directive**, regardless of whether they are legally mandatory or not. For larger organizations, obtaining **ISO 27001 certification** is also advisable”.

(Dr. Laura Raffo, Project Manager Nexpack)

HOW MARKETING ANALYSIS ACTS AS A BOOSTER FOR COMMERCIAL STRATEGIES AND ESG GOALS

How can qualitative surveys become an integral part of a company's marketing strategy?

“I believe that conducting **Customer Satisfaction Analyses** at least every 2–3 years, (more in-depth than those required by ISO 900), allows companies not only to improve customer satisfaction levels, but also to gather insights for more effective segmentation. This means identifying differences in customer needs and analyzing multiple **KPIs** related to products, services, logistics, and more. In this way, a company can better refine and evolve its marketing and commercial offering, freeing it from the usual cycle of price, inventory, and payment, while also better aligning production phases”.

(Dr. Sara Di Stefano, Specialist Nexpack)

What solutions can help improve the commercial organization of companies in the corrugated cardboard sector?

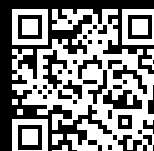
“This is not just a need, it is the top priority,



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





peso, cosa “complicata” per diversi fattori.

Per poterlo ottenere le aziende devono incidere su altri driver, come la rapidità di engagement con il cliente, la comunicazione veloce e trasparente delle quotazioni, la capacità e il grado relazionale.

Segue poi il **2°** ambito riferito all'**organizzazione** commerciale, fondata su processi di lavoro lineari e funzionali, con una assegnazione chiara dei compiti/responsabilità, con l'ausilio degli strumenti IT di cui si dispone.

Tuttavia, anche in quest'area, la vera differenza la fanno le persone, ecco perché il **3°** ambito, **legato alle professionalità**, non solo rappresenta un **propulsore** per tutto il business, ma può essere capace di coprire eventuali affanni di altri reparti, ancora in attesa di essere allineati.

Per quanto ci riguarda, spesso uniamo a progetti riorganizzativi dell'area commerciale anche la nostra metodologia **Mentorcoaching®** volta a migliorare la governance delle risorse e l'approccio strategico al mercato”.

(Dott. Francesco Pagliarini, CEO Nexpack)

La transizione sostenibile è una sfida strategica per le imprese del packaging, si può avviare un percorso ESG virtuoso e percorribile per ogni tipologia di organizzazione?

“La sostenibilità ambientale definisce un ecosistema aziendale che è moltiplicatore di valore sociale, ambien-

tale ed economico nel tempo; inoltre, un'impresa, che già rispetta con rigore gli obblighi normativi di settore, gestionali e di mercato, parte con un vantaggio competitivo che può sviluppare con un percorso **ESG** ad hoc.

Il pacchetto Omnibus ha ridotto obblighi e platea di imprese vincolate e posposto i tempi di adozione degli impegni di rendicontazione di sostenibilità, ma il nostro approccio

distintivo offre **un'opportunità**: osservare, valutare e scegliere gli strumenti più adatti alle proprie caratteristiche, in un'ottica definita ma graduale, cogliendone i benefici e capacità di generare valore nel proprio business”.



(Dr. Maurizio Catalano, Project Manager Nexpack)

In conclusione possiamo dire che il Consulnauta®, interpreta le funzioni di acceleratore e facilitatore tra reparti, seguendo un filo logico, con un nuovo modo di pensare e fornire consulenza, immergendosi in una visione imprenditoriale condivisa, motivo per il quale Nexpack viene chiamata a supportare il management delle aziende, integrandosi con il proprio contributo di esperienze e di idee in un'evoluzione migliorativa.

because the commercial area is the core of the company. In this regard, it's useful to summarize three key areas.

The **first is the purely commercial aspect**: the offer. Anyone who says that price no longer matters in negotiations is living in a dream world, however, its weight **should be reduced**, which is quite a complex task for various reasons. To achieve this, companies must focus on other drivers, such as the speed of engagement with the customer, clear and prompt communication of quotations, and the strength and quality of relationships.

The **second area** concerns the commercial **organization** itself, which should be based on streamlined, functional work

processes, with clearly defined roles and responsibilities, supported by available IT tools. However, even in this area, people make the real difference. That's why the **third area, related to professional skills**, is not only a **catalyst** for the entire business but can also help compensate for temporary weaknesses in other departments that are still being aligned.

As for us, we often combine commercial reorganization projects with our **Mentorcoaching®** methodology, designed to improve resource governance and strategic market approach”.

(Dr. Francesco Pagliarini, CEO Nexpack)

The sustainable transition is a strategic challenge for packaging companies. Is it possible to start a virtuous and achievable ESG path for every type of organization?

“Environmental sustainability defines a corporate ecosystem that multiplies social, environmental, and economic value over time. Moreover, a company that already rigorously



©Depositphotos

complies with regulatory, managerial, and market obligations gains a competitive advantage that can be further developed through a dedicated **ESG** pathway.

The Omnibus Package has reduced the obligations and the number of companies subject to sustainability reporting requirements, and it has postponed adoption timelines.

However, our distinctive approach offers **an opportunity**: to observe, assess, and select the most suitable tools based on each company's characteristics, following a defined yet gradual path that enables businesses to capture the benefits and value-generating potential of ESG integration”.

(Dr. Maurizio Catalano, Project Manager Nexpack)

In conclusion, we can say that the Consulnauta® embodies the role of both accelerator and facilitator among departments, following a logical thread and introducing a new way of thinking and delivering consultancy.

This approach is rooted in immersing oneself in a shared entrepreneurial vision, which is precisely why Nexpack is called upon to support company management, integrating its own wealth of experience and ideas to drive continuous improvement and evolution.



©Depositphotos



Grande Soddisfazione per "PARA" al FEFCO 2025



Può prelevare o depositare

Il CRAB® può depositare o prelevare bobine di carta dal nastro trasportatore dell'ondulatore.

Bobine stoccate a pavimento per gli ordini successivi

Il CRAB® può prelevare le bobine di carta dal magazzino e lasciarle a pavimento, dove è disponibile spazio libero; ogni bobina viene identificata e posizionata in una posizione specifica (mappatura del pavimento). Questo offre il grande vantaggio di stoccare le bobine per gli ordini successivi, mentre l'ondulatore sta eseguendo l'ordine corrente, evitando così il tempo necessario per raggiungere il magazzino delle bobine di carta.

Sicurezza sul luogo di lavoro

Le guide del CRAB® sono incassate nel pavimento, evitando qualsiasi ostacolo durante i transiti in quell'area.

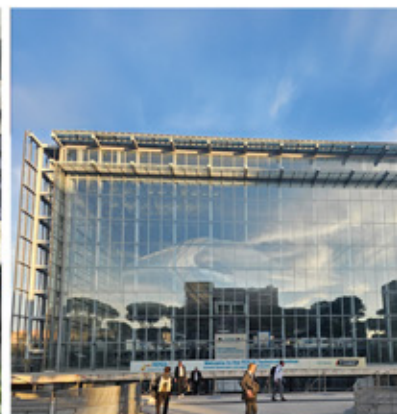
L'utilizzo della macchina CRAB® elimina la necessità di carrelli elevatori, riducendo drasticamente i rischi per la sicurezza e il numero di persone che devono operare in quella zona.

Carico e scarico da entrambi i lati

Consente il trasporto di una bobina di carta alla volta, con carico e scarico su entrambi i lati dell'ondulatore, garantendo la massima efficienza operativa.

Durante il Seminario FEFCO 2025 tenutosi a Roma, abbiamo avuto l'opportunità di presentare il CRAB® la nostra soluzione automatizzata per la movimentazione delle bobine.

L'interesse riscontrato ci ha riempiti di soddisfazione e orgoglio, confermando la fiducia che il mercato ripone nell'innovazione sviluppata da Para Srl.



Per informazioni: +39 055 8706549 – 5550



www.parasrl.com

Bimac BOXLINE SERVO PRO per ICOS Packaging Srl

ICOS Packaging Srl è un'azienda in rapida crescita, specializzata nella produzione di imballaggi in cartone ondulato di alta qualità, con sede a San Miniato, in provincia di Pisa, e impiega attualmente 30 persone.

Fondata nel 1985, ICOS nasce da una piccola impresa familiare, ed è diventata nel tempo un'azienda strutturata con magazzino e uffici per oltre 8.000 m², conquistando la fiducia di

clienti appartenenti a diversi settori industriali, ed è tutt'oggi in forte espansione.

Nel mercato locale del cartone ondulato, ICOS ha consolidato una posizione di rilievo grazie al costante miglioramento della qualità, alla flessibilità e ai tempi di consegna rapidi. L'azienda è specializzata nella produzione di scatole heavy-duty, imballaggi stampati di alta qualità e soluzioni speciali, destinate a una clientela prevalentemente locale.

Oggi ICOS ha scelto di investi-

re in una nuova Bimac BOXLINE Servo Pro — una macchina printer-slotter dotata di due unità di stampa dal basso, nel formato 3600 x 1676 mm (142 x 66"), con dispositivo Extend-slot per fogli fino a 2500 mm (100") di larghezza. La configurazione comprende anche un'unità di fustellatura rotativa e tecnologia servo drive, offrendo così una combinazione ideale di innovazione e funzionalità, in grado di soddisfare le più elevate aspettative e gli standard qualitativi europei.



La nuova macchina sarà installata entro la fine dell'anno.



Cut&Code CC 401 GT di Grifal Technologies: la taglierina da banco intelligente che rivoluziona il packaging sostenibile

Grifal Technologies introduce una nuova frontiera nel mondo della tecnologia per il packaging sostenibile con la Cut&Code CC 401 GT, una taglierina da banco automatica che coniuga compattezza, versatilità e automazione avanzata. Ideale per

ENGLISH News Technologies

Bimac BOXLINE SERVO PRO for ICOS Packaging Srl

ICOS Packaging Srl is a rapid developing company specialising in the production of high-quality corrugated packaging. Located in San Miniato (Pisa province) in Italy, the company currently employs 30 people.

The business was founded in 1985, when a small, fast-growing family business turned in to an enterprise with warehouse and office area of more 8,000 sqm, gaining the trust of customers from various industrial sectors.

ICOS has been building a strong position in the local corrugated market through continuous quality improve-

ment, flexibility and fast delivery times. The company is specialised in the production of heavy duty boxes, high quality printing packaging and special packaging, for local customers.

ICOS has now chosen to invest in a new Bimac BOXLINE Servo Pro printer-slotter. The machine will feature two bottom printing units in size 3600 x 1676 mm. (142 x 66"), with Extend-o-slot device, for sheet widths up to 2500mm., (100"). It also features a rotary die-cut unit and servo drive technology, making it a perfect combination of innovation and functionality, that can meet the highest expectations and European quality standards. The new machine will be installed at the end of this year.

Cut&Code CC 401 GT by Grifal Technologies: the smart benchtop cutter revolutionizing sustainable packaging

Grifal Technologies is introducing a new frontier in sustainable packaging technology with Cut&Code CC 401 GT, an automatic benchtop cutter that combines compact design, versatility and advanced automation. Ideal for companies aiming to upgrade the processing of high-performance packaging materials, this machine redefines the boundaries of precision and efficiency.

Cut&Code CC 401 GT is designed to work with special materials developed by Grifal, such as the corrugated cardboard cArtù® or the soft, natural-fiber tissuePack. One of its





CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES



BOXLINE 7.18 / 9.25 / 12.28

Flexo Folder Gluer



www.bimac-srl.it



realtà che puntano a un salto di qualità nella trasformazione dei materiali per l'imballaggio ad alte prestazioni, questa macchina ridefinisce i confini della precisione e dell'efficienza.

La Cut&Code CC 401 GT è progettata per lavorare materiali speciali sviluppati da Grifal come il cartone ondulato cArtù® o il soffice tissuePack in fibre naturali.

Una delle sue caratteristiche distintive è la modalità di funzionamento flessibile: la macchina può operare sia in modo manuale, per tagli singoli, sia

automaticamente, per serie programmate di lunghezza variabile. Questo la rende perfetta per aziende che alternano batch di piccole dimensioni con richieste più industriali.

La Cut&Code CC 401 GT integra un marcatore a getto d'inchiostro in linea che consente di stampare codici alfanumerici, QR code, loghi e altre informazioni direttamente sul materiale durante la lavorazione. Una soluzione altamente precisa, ideale per applicare dati di tracciabilità o grafica di prodotto in tempo reale.

Dal punto di vista energetico e di manutenzione, la macchina è progettata per un utilizzo sostenibile: non richiede lubrificazione, mantenendo il consumo energetico contenuto.

Questo la rende una scelta efficiente e sostenibile per chi vuole integrare tecnologia avanzata senza pesare troppo sui costi operativi.

Presentata ufficialmente anche in occasione di fiere di settore come Ipack-Ima 2025, la tagliarina da banco ha suscitato interesse per la sua capacità di unire automazione e semplicità d'uso, senza richiedere un ingombro eccessivo né una complessa installazione.

Strategicamente, la Cut&Code CC 401 GT rappresenta per Grifal un tassello cruciale: da un lato, rafforza la missione di offrire soluzioni di converting intelligenti per imballaggi eco-sostenibili; dall'altro, consente ai clienti di avvicinarsi alla digitalizzazione produttiva mantenendo alta la qualità e ottimizzando i costi.

In conclusione, la Cut&Code CC 401 GT si presenta come una macchina da banco automatica compatta ma potente, capace di tagliare e marcare con precisione materiali innovativi e sostenibili. È una tecnologia pensata per le aziende che cercano flessibilità, efficienza e un alto grado di personalizzazione, senza rinunciare alla sostenibilità ambientale: una soluzione concreta per il packaging del futuro.

**Koenig & Bauer
Celmach e VPK
Group: installazione
record della nuova
Chroma High Tech
2100 presso Viallon
Emballage**

Il legame tra Koenig & Bauer Celmach e il Gruppo VPK si consolida ulteriormente con una nuova installazione di successo in Francia. In soli otto giorni di lavoro, presso Viallon Emballage a Saint-Just-Malmont, è entrata in produzione una Chroma High Tech 2100 a

ENGLISH News Technologies

distinctive features is its flexible operating mode: the machine can run manually for single cuts or automatically for programmed series of variable lengths. This makes it perfect for businesses that alternate between small batches and more industrial-scale requirements. Cut&Code CC 401 GT integrates an in-line inkjet marker that allows alphanumeric codes, QR codes, logos and other information to be printed directly onto the material during processing. It is a highly precise solution, ideal for applying traceability data or product graphics in real time.

From an energy and maintenance standpoint, the machine is engineered for sustainable use: it requires no lubrication and keeps energy consumption low. This makes it an efficient and environmentally friendly choice for anyone looking to integrate advanced technology without increasing operating costs.

Officially presented at industry trade shows such as Ipack-Ima 2025, the benchtop cutter has attracted considerable interest for its ability to combine automation with ease of use, without requiring excessive space or complex installation.

Strategically, the Cut&Code CC 401 GT represents a crucial milestone for Grifal: on one hand, it strengthens the company's mission to offer intelligent converting solutions for eco-sustainable packaging; on the other, it enables customers to embrace production digitalization while maintaining high quality and optimizing costs.

In conclusion, the Cut&Code CC 401 GT stands out as a compact yet powerful automatic benchtop machine capable of cutting and marking innovative, sustainable materials with precision. It is a technology designed for companies seeking flexibility, efficiency and a high degree of customization without compromising environmental sustainability: a concrete solution for the packaging of the future.

Koenig & Bauer Celmach and VPK Group: record-time installation of a new Chroma High Tech 2100 at Viallon Emballage

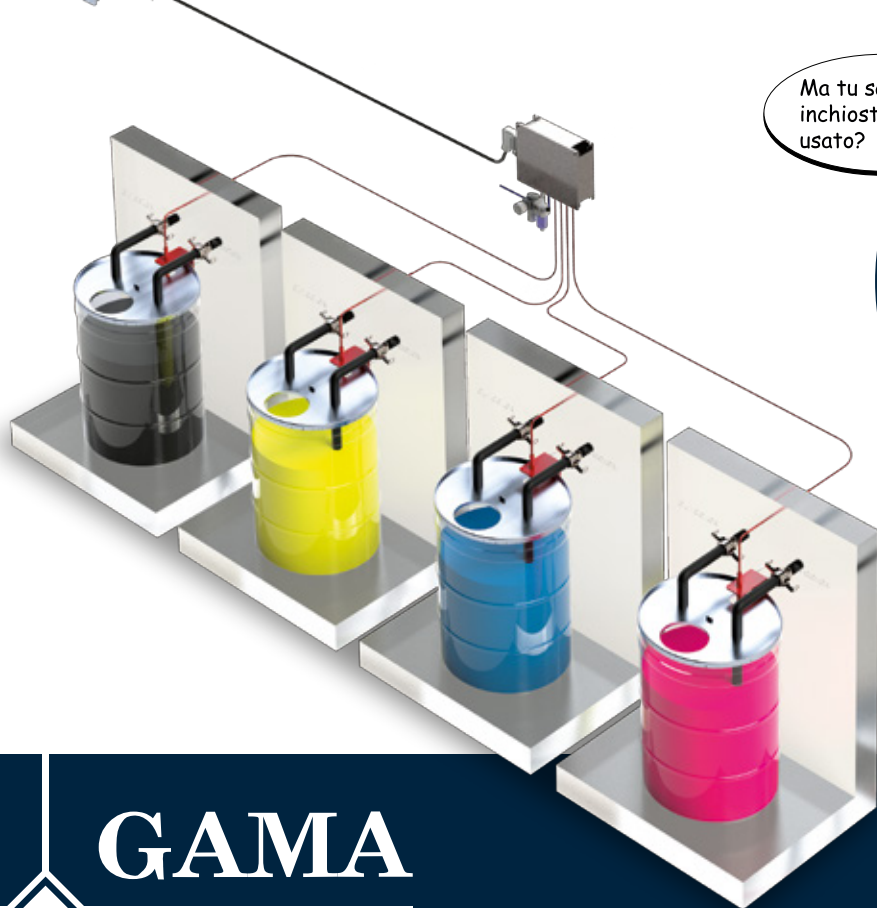
The strong partnership between Koenig & Bauer Celmach and the VPK Group continues to grow with another successful installation in France. In just eight days, a brand-new Chroma High Tech 2100, 6 colors, offline version with high-pile vacuum stacker, was installed and commissioned at Viallon Emballage in Saint-Just-Malmont.

"This is an important achievement", said Luca Celotti, General Manager at Koenig & Bauer Celmach, "because it marks another successfully completed project with the prestigious VPK Group. It has been a great experience working with such a solid company as Viallon Emballage





- Miglioramento della qualità di stampa
- Aumento della velocità di stampa
- Manutenzione ridotta
- Semplice da utilizzare
- Installazione in linea
- Risparmio energetico



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



6 colori, in configurazione offline con impilatore vacuum ad alta pila.

“Si tratta di un grande risultato – commenta Luca Celotti, General Manager di Koenig & Bauer Celmacch – perché questa installazione ci permette di aggiungere un altro progetto concluso con successo con il rinomato Gruppo VPK. È stato fantastico collaborare con un’azienda come Viallon Emballage, una realtà familiare nata nel 1964, oggi parte del Gruppo VPK e tra i principali attori indipendenti nel mercato del cartone ondulato”.

Con sede nella regione Auvergne-Rhône-Alpes, Viallon Em-

ballage è sinonimo di qualità e innovazione.

L’azienda dispone di un parco macchine moderno che le consente di gestire internamente l’intero processo produttivo, offrendo un’ampia gamma di imballaggi e espositori per il punto vendita, destinati in particolare ai settori vinicolo e alimentare.

Per ampliare ulteriormente la propria capacità produttiva, Viallon Emballage ha scelto di investire nella nuova Chroma High Tech 2100 HD, dotata di sei unità di stampa e progettata per garantire massima produttività e qualità di stampa. Tra le caratteristiche più avanzate

figurano il cambio automatico degli anilox in meno di quattro minuti, il registro automatico, il controllo qualità “zero difetti” e l’impilatore dinamico ad alta pila con sistema di aspirazione. “La scelta della Chroma HT 2100 è stata naturale – spiega Celotti. Fin dai primi incontri con il team di Viallon, è emerso chiaramente che questa soluzione avrebbe risposto in pieno alle loro esigenze.

Chroma High Tech rappresenta

la perfetta combinazione tra innovazione, efficienza e affidabilità, capace di garantire una stampa ad altissima definizione e una gestione intuitiva del processo produttivo”.

Koenig & Bauer Celmacch continua così a distinguersi per l’approccio tecnologico e costruttivo basato su componenti di altissima qualità, interamente prodotti in Europa, a garanzia di robustezza, durata e prestazioni costanti nel tempo. “Implementiamo continuamente nuove idee – conclude Celotti. Le nostre macchine si contraddistinguono per tecnologie moderne e funzionalità avanzate, unite a un funzionamento semplice e intuitivo. È questa la filosofia che ci permette di offrire ai clienti soluzioni in grado di migliorare davvero la loro produttività e la qualità del lavoro quotidiano”.



ENGLISH News Technologies

– a family-run business founded in 1964, today one of the leading independent players in the corrugated board market and, since 2020, part of the VPK Group”.

Located in the Auvergne-Rhône-Alpes region, Viallon Emballage is a high-quality-oriented company equipped with a modern and highly technological machine portfolio, ensuring full control over its entire production process. The company manufactures a wide range of packaging and POS displays, serving key markets such as premium printed packaging for the wine and food industries.

To further enhance its production capabilities, Viallon Emballage decided to invest in a new Chroma High Tech 2100 HD, featuring six printing units in an offline configuration with a high-pile vacuum stacker. Designed and built by Koenig & Bauer Celmacch, the machine meets the highest standards of quality and innovation, enabling significant productivity gains combined with exceptional print quality.

The press includes several advanced features such as automatic anilox roll change in less than four minutes, an automatic register system, a zero-defect print quality control system, and a dynamic high-pile vacuum stacker.

“From the very beginning, Viallon Emballage had a clear vision of what they needed,” Celotti added. “Through constructive and detailed discussions, it became evident that the Chroma HT 2100 would perfectly meet their expectations. Chroma High Tech combines

innovation and functionality to deliver outstanding performance and the highest European quality standards”.

User-friendly technology, absolute reliability, high-definition print accuracy, and consistent quality were key factors in Viallon’s decision.

By constantly pursuing technological excellence and using only top-quality components from within the European Union, Koenig & Bauer Celmacch ensures robustness, reliability, and long-term performance throughout the entire lifecycle of its machines.

“We are constantly implementing new ideas,” concludes Celotti. “Our machines are defined by modern technologies and advanced functions, combined with simple and intuitive operation - this is what makes them stand out and helps our customers continuously improve their productivity and print quality”.

X-WAVE CONVERTING

**L'evoluzione nella finitura
digitale di espositori e imballi
in cartone ondulato**



**TECNOLOGIA DI
TAGLIO LASER**



**PRODUTTIVITÀ DA 2 A 6 VOLTE
SUPERIORE AI SISTEMI
TRADIZIONALI**



**ALLINEAMENTO OTTICO
DEI PANNELLI**



**LAVORAZIONE DA
PALLET A PALLET 24/7**



Canon amplia il portafoglio di soluzioni di grande formato con la serie Colorado XL da 3,4 m dotata dell'esclusiva tecnologia UVgel

Lo scorso settembre Canon ha annunciato la nuova serie Colorado XL, una piattaforma di stampanti da 3,4 metri.

Disponibile in configurazioni ibride e roll-to-roll, la piattaforma è modulare, alimentata dalla tecnologia UVgel, offre grande versatilità ed eccezionale produttività per applicazioni su supporti flessibili e rigidi, dalla segnaletica alle stampe di interior décor per i punti vendita, fino agli imballaggi.

La nuova serie porta i vantaggi della tecnologia UVgel in un nuovo segmento di mercato, offrendo un'eccezionale versatilità applicativa su un'ampia gamma di supporti: banner, carta, vinile film, soft signage, materiali termosensibili, pannelli in foam, polipropilene alveolare, acrilico, pannelli compositi in alluminio e



cartone. Con velocità di stampa di 70 m² all'ora in modalità Quality, 106 m² all'ora in modalità Production e fino a 211 m² all'ora in modalità Express, il sistema assicura un'ottima produttività, consentendo la stampa di supporti fino a 52 mm di spessore per applicazioni su supporti rigidi.

La nuova piattaforma include numerose innovazioni tecnologiche, come il nuovo set di inchiostri UVgel 860, ottimizzato per coprire un'ampia varietà di applicazioni sia su supporti rigidi che flessibili e le nuove teste

di stampa UVgel 850 PrintHeads, ognuna dotata di 4.544 ugelli e di un sistema automatico integrato per il monitoraggio e la compensazione delle prestazioni degli ugelli stessi. Una singola testa supporta due colori contemporaneamente, quindi sono necessarie solo due teste per stampare in quadricromia (CMYK), con una terza testa di stampa opzionale nel caso si scelga di aggiungere l'inchiostro bianco. UVgel FullBeam Curing utilizza un unico LED della lunghezza di 3,4 m come sistema di po-

limerizzazione che, combinato con un ingegnoso sistema di prismi, garantiscono un dosaggio uniforme della luce UV su tutta la larghezza di stampa, assicurando un'uniformità eccezionale su superfici ampie e permettendo una gamma cromatica più estesa.

Per la nuova serie Colorado XL sono disponibili anche funzionalità opzionali già presenti nella serie Colorado M: UVgel White per una stampa in bianco senza problemi; FLXfinish+ per effetti creativi con finitura opaca, lucida o mista (opaca e lucida) sulla stessa stampa, senza necessità di vernice aggiuntiva; FLXture per finiture con texture in rilievo, che imitano materiali come pelle, legno o tessuto.

Mathew Faulkner, Marketing & Innovation Director, Wide Format Printing Group, Canon EMEA, commenta: "nella decade appena trascorsa, Canon è stata all'avanguardia nell'evoluzione dell'inkjet per il grande formato, grazie a tecnologie leader di mercato come

ENGLISH News Technologies

Canon expands its large-format solutions portfolio with the 3.4 m Colorado XL Series featuring exclusive UVgel technology

Last September, Canon announced the new Colorado XL series, a 3.4-meter printer platform. Available in both hybrid and roll-to-roll configurations, the modular platform powered by UVgel technology offers outstanding versatility and exceptional productivity for applications on flexible and rigid media, from signage to interior décor prints for retail environments, and even packaging.

The new series brings the benefits of UVgel technology to a new market segment, offering exceptional application versatility across a wide range of media: banners, paper, vinyl films, soft signage, heat-sensitive materials, foam boards, corrugated polypropylene, acrylic, aluminum composite panels, and cardboard. With print speeds of 70 m²/h in Quality mode, 106 m²/h in Production mode, and up to 211 m²/h in Express mode, the system ensures excellent productivity, supporting media up to 52 mm thick for rigid applications.

The new platform includes numerous technological innovations, such as the new UVgel 860 ink set, optimized to cover a wide variety of applications on both rigid and flexible substrates, and the new UVgel 850 PrintHeads, each equipped with 4,544 nozzles and an integrated automatic system for monitoring and compensating nozzle performance. A single print head supports two colors simultaneously, meaning that only two heads are

required to print in CMYK, with an optional third print head available for white ink. The UVgel FullBeam Curing system uses a single 3.4-meter LED as the curing source which, combined with an ingenious prism system, ensures uniform UV light distribution across the full print width, delivering exceptional consistency over large surfaces and enabling a wider color gamut.

For new Colorado XL series are available also optional features already present in the Colorado M series, including UVgel White for trouble-free white printing; FLXfinish+, which allows creative effects with matte, gloss, or mixed (matte and gloss) finishing in a single print without additional varnish; and FLXture for raised textured finishings that mimic materials such as leather, wood, or fabric.

Mathew Faulkner, Marketing & Innovation Director, Wide Format Printing Group, Canon EMEA, commented: "over the past decade, Canon has been at the forefront of inkjet evolution in large-format printing, with market-leading technologies such as the roll-to-roll Colorado series and the Arizona flatbed printers. The Colorado XL series brings the proven benefits of our exclusive UVgel technology to the 3.4-meter market for the first time, combining them with high automation and a modular design that allows customers to expand into applications such as packaging and décor. Thanks to its hybrid capabilities, users can print both roll-based and rigid applications with the same device, using the same ink, color

Sistema di Pulizia Clichés in Automatico
Automatic Plates Washer

Dimensioni utili
Useful Dimensions:

2500 x 1700 mm
3000 x 1700 mm
3500 x 1700 mm

Option:
Soffiatura aria riscaldata
Warm air blowing cycle



WWW.IRAC.IT

la serie di stampanti roll-to-roll Colorado e le stampanti flat-bed Arizona. La serie Colorado XL porta per la prima volta i vantaggi comprovati della nostra esclusiva tecnologia UV-gel al mercato da 3,4 metri, combinandoli con un'elevata automazione e un design modulare che consente ai clienti di ampliare le possibilità applicative verso settori come gli imballaggi e il décor. Grazie alle sue capacità ibride, è possibile stampare sia applicazioni in bobina che su supporti rigidi con lo stesso dispositivo, utilizzando lo stesso inchiostro, gli stessi profili colore e le stesse funzionalità e finiture esclusive. Per i marchi questo si traduce in campagne coordinate che coprono l'intero spettro applicativo, garantendo una perfetta coerenza tra i materiali della campagna, che si tratti di grafiche su materiali flessibili, segnaletica rigida, imballaggi o elementi decorativi".

La serie Colorado XL sarà disponibile a partire dall'inizio del 2026.

BOBST digitalizza EXPERTFOLD 145 I 165 e SPEEDPACK per linee più efficienti

BOBST porta un passo avanti la digitalizzazione delle linee di trasformazione con l'introduzione dell'interfaccia SPHERE HMI su EXPERTFOLD 145 I 165 e sull'impacchettatore SPEEDPACK, connettendo le macchine alla piattaforma cloud BOBST Connect.

L'aggiornamento permette di gestire lavori e ricette direttamente dal back office, trasferendoli automaticamente alla macchina e riducendo tempi di preparazione e margini di errore.

La linea EXPERTFOLD-SPE-

EDPACK, completabile con i moduli GYROBOX e POLYVACUUM, è pensata per produrre imballaggi multiuso e per e-commerce in un unico passaggio. SPEEDPACK gestisce conteggio, fascettatura e legatura automatica delle scatole, garantendo continuità operativa e un incremento della produttività fino al 25%.

Un elemento chiave dell'aggiornamento è il nuovo sistema automatizzato di allineamento dei fustellati, che regola i rulli superiori in base ai parametri delle scatole.

La configurazione diventa così completamente digitale, ripetibile al 100% e indipendente dall'esperienza dell'operatore,

assicurando precisione e flessibilità.

Commentando le novità, Pierre Binggeli, responsabile delle piega-incollatrici BOBST, spiega:

"La combinazione di configurazione digitale e automazione riduce i tempi di cambio lavorazione e il carico operativo per gli operatori. La qualità del setup non dipende più dall'esperienza personale, ma dai dati, garantendo che ogni fustellato venga posizionato esattamente come previsto, ogni volta. Così semplifichiamo il flusso produttivo e miglioriamo flessibilità ed efficienza".

Grazie a BOBST Connect Essential, i trasformatori possono anche monitorare in tempo reale prestazioni, qualità e produttività, ottimizzando la pianificazione e le decisioni operative sulla base di dati concreti.

Con questa evoluzione, BOBST conferma la propria strategia di connettere, digitalizzare e automatizzare il processo di trasformazione, offrendo linee sempre più efficienti e performanti.



ENGLISH News Technologies

profiles, and unique functionalities and finishing options. For brands, this translates into coordinated campaigns spanning the full range of applications, ensuring perfect consistency across campaign materials, whether flexible graphics, rigid signage, packaging, or decorative elements".

The Colorado XL series will be available starting early 2026.

BOBST digitalizes EXPERTFOLD 145 I 165 and SPEEDPACK for more efficient lines

BOBST takes digitalization of converting lines a step further with the introduction of the SPHERE HMI on EXPERTFOLD 145 I 165 and the SPEEDPACK automatic packer, connecting the machines to the cloud-based BOBST Connect platform. This update allows jobs and recipes to be managed from the back office and sent automatically to the machines, reducing setup time and minimizing errors.

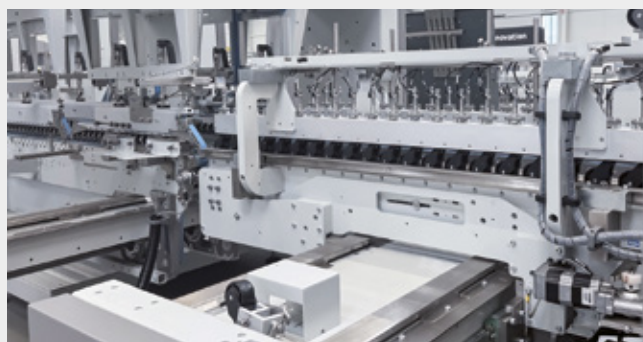
The EXPERTFOLD-SPEEDPACK line, which can be completed with GYROBOX and POLYVACUUM modules, is designed to produce multipurpose and e-commerce packaging in a single pass. SPEEDPACK automatically counts, bands, and straps boxes, ensuring smooth operation and increasing line productivity by up to 25%.

A key innovation is the new automated blank alignment system, which adjusts the upper rollers based on box parameters. This enables fully digital, 100% repeatable setup, inde-

pendent of operator experience, improving both precision and predictability.

Commenting on the update, Pierre Binggeli, Head of Product Line Folder-glue at BOBST, said: "The combination of digital setup and automation significantly reduces changeover times and the operator's workload. Setup quality no longer depends on experience but on data, ensuring that every blank is positioned exactly as intended, every time. By simplifying the workflow, we enhance both flexibility and efficiency in production".

Furthermore, with BOBST Connect Essential, converters can monitor machine and line performance in real time, track productivity and quality, and optimize planning and operational decisions using detailed, data-driven insights. This evolution confirms BOBST's strategy to connect, digitalize, and automate the converting process, delivering ever more efficient and high-performing lines.



ERO

GLUING SYSTEMS

A Valco Melton Company

ERO offre soluzioni complete di incollaggio elettronico per l'industria manifatturiera di imballaggi flessibili, consentendo ai produttori di aggiornare le loro linee di produzione e sostituire i contenitori di colla aperti.

FAI UN PASSO AVANTI

Aggiorna i tuoi
sistemi di incollaggio per
PRODUZIONE DI BORSE E SACCHI

- No smaltimento colla
- Risparmio adesivo
- Riduzione dei tempi di inattività
- Interfacce grafiche di facile utilizzo



Per saperne di più:
<https://bit.ly/incollatura-borse-e-sacchi>



INCOLLATURA
LONGITUDINALE



INCOLLATURA
DEL FONDO



INCOLLATURA DEL
RINFORZO DEL FONDO



INCOLLATURA
TRASVERSALE

ERO S.r.l - Via Benedetto Castelli 38-40-42 Montirone, Italia | Tel: +39 030 2731503 | www.ero-gluers.com | info@ero-gluers.com

TECO

INNOVAZIONE E QUALITÀ DAL 1995

FT4

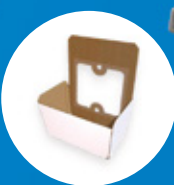
FORMATRICE AUTOMATICA DI VASCHE
IN CARTONE ONDULATO E COMPATTO

 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



Ravensburger investe in una macchina da stampa digitale HP Indigo 18K per la produzione di puzzle

Ravensburger Group, l'iconico produttore di puzzle e giochi, ha acquisito una macchina da stampa digitale HP Indigo 18K per implementare le sue capacità di stampa digitale.

La macchina da stampa digitale in formato B2 è dotata di cinque cartucce d'inchiostro e raggiunge una velocità di stampa fino a 4.600 fogli all'ora: viene utilizzata per un'ampia gamma di applicazioni, in particolare per la produzione di puzzle fotografici personalizzati e in piccole tirature, diventati un best-seller per le festività natalizie.

Ravensburger continua inoltre a registrare una forte domanda di edizioni limitate, puzzle 3D e forme di puzzle personalizzate, tra cui forme rotonde, quadrate o con motivi. Miglioramenti digitali come la realtà aumentata o i colori fluorescenti UV rendono i puzzle più versatili e aprono



nuove dimensioni interattive. Con la produzione di puzzle fotografici personalizzati in pieno svolgimento in vista delle festività natalizie, l'azienda realizza ogni giorno un numero impressionante di puzzle personalizzati, ognuno con la sua confezione coordinata.

Questa elevata domanda ha spinto Ravensburger Group a condurre un'analisi approfondita di diverse tecnologie di stampa digitale prima di investire nella HP Indigo 18K.

Ravensburger Group ha

contattato inizialmente il team HP Indigo Business Development, specializzato nella consulenza strategica a marchi e aziende, e ha presentato all'azienda le diverse possibilità della stampa digitale con HP Indigo. L'obiettivo era quello di evidenziare il potenziale creativo e sviluppare soluzioni su misura per applicazioni di stampa



di alta qualità.

Ravensburger Group ha valutato in prima persona la qualità di stampa della HP Indigo 18K durante una valutazione in loco presso l'HP Graphic Experience Center di Barcellona.

La tecnologia HP Liquid Electro Photography (LEP) offre una qualità paragonabile alla stampa offset, garantendo un'elevata brillantezza dei colori e un'immagine di stampa uniforme con l'agilità e la flessibilità della stampa digitale.

Anche la versatilità della HP Indigo 18K è stata un fattore decisivo. La varietà di supporti disponibili, inclusi materiali laminati, apre le porte ad altre categorie di prodotti oltre a puzzle e imballaggi.

"HP Indigo 18K non solo offre la qualità e la velocità di cui abbiamo bisogno per i nostri puzzle, ma apre anche possibilità innovative per altre categorie di prodotti", spiega Kai Linsner, direttore operativo di Ravensburger.

ENGLISH News Technologies

Ravensburger invests in HP Indigo 18K digital press for puzzle production

Ravensburger Group, the iconic puzzle and games manufacturer, has acquired an HP Indigo 18K digital press to further expand its digital print capabilities. The B2-format digital press, equipped with five ink cartridges and a printing speed of up to 4,600 sheets per hour is used for a wide range of applications - particularly for the production of personalized and short-run photo puzzles, which have become a holiday best-seller.

Ravensburger also continues to see strong demand for limited editions, 3D puzzles, and custom puzzle shapes - including round, square, or motif shapes. Digital enhancements such as augmented reality or UV-active, glow-in-the-dark colors make puzzles more versatile and open up new, interactive dimensions.

With production of personalized photo puzzles in full swing ahead of the holiday season, the company is fulfilling an impressive number of individually designed puzzles daily, each with matching packaging. This high demand prompted Ravensburger Group to conduct a thorough review of various digital printing technologies before ultimately investing in the HP Indigo 18K.

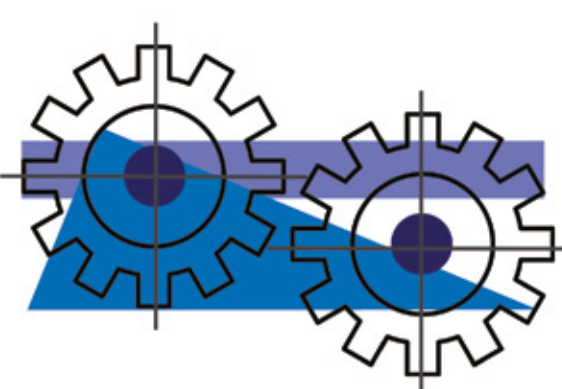


Ravensburger Group initially contacted the HP Indigo Business Development team, which specializes in providing strategic advice to brands and companies, and introduced the company to the diverse possibilities of digital printing with HP Indigo. The aim was to highlight creative potential and develop tailor-made solutions for high-quality printing applications.

Ravensburger Group reviewed the print quality of the HP Indigo 18K firsthand during an on-site evaluation at the HP Graphic Experience Center in Barcelona. The HP Liquid Electro Photography (LEP) technology delivers quality comparable to offset printing, ensuring high color brilliance and consistent print image with the agility and flexibility of digital printing.

The HP Indigo 18K's versatility was also a decisive factor. The variety of substrates available, including foil or foil-laminated materials, opens doors for other product categories beyond puzzles and packaging.

"The HP Indigo 18K not only offers the quality and speed we need for our puzzles, but also opens up innovative possibilities for other product categories", explains Kai Linsner, Director of Operations at Ravensburger.



Rosselli Srl

Automazioni e Stampi per scatolifici 



LINEA FASCIATURA SCATOLE



FUSTELLATORE RF 2013



FUSTELLATRICE 2 Angoli
Misure 710x250
misura minima 45 mm

*Macchina Brevettata
Marchio Depositato*



FUSTELLATORE monotesta MR 2024

Dal 1972 Costruttori di stampi di precisione lavorati con macchine a controllo numerico

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

La nuova testa di applicazione hot melt PXH 1000 di Baumer hhs stabilisce nuovi standard nell'industria del tabacco

L'industria del tabacco richiede standard elevati di qualità e precisione nell'applicazione degli adesivi durante la produzione. Che si tratti di incollare flip top o lembi di chiusura sui pacchetti di sigarette, applicare bolli fiscali o inserti promozionali, oppure incollare inserti in alluminio, è essenziale posizionare minuscoli punti di colla con estrema precisione.

“La PXH 1000 è la prima testa di applicazione hot melt elettrica al mondo con una forza di chiusura paragonabile a quella di un applicatore elettropneumatico.

Assicura un'applicazione dei punti colla ancora più precisa, riducendo quasi completamente la formazione di residui”, così ci spiega Floriano Erario, Technical Sales Manager per le applicazioni nel settore tabacco presso Baumer hhs, illustrando i vantaggi di questa innovativa soluzione per



l'incollaggio.

Grazie a una forza di chiusura triplicata rispetto al suo predecessore, la PXH 1000 garantisce un taglio netto senza precedenti nella distribuzione dei punti colla. “La nostra nuova testa di applicazione hot melt elettrica rappresenta un ulteriore passo avanti nella riduzione significativa della contaminazione delle macchine e, di conseguenza, nella diminuzione della necessità di pulizia”, aggiunge Erario.

Inoltre, la PXH 1000 è in grado di applicare adesivi con viscosità compresa tra 1.000 e 3.000 mPa·s anche alle massime velocità operative delle macchine. Se necessario, può gestire viscosità fino a 7.000 mPa·s. In breve, offre ai produttori di packaging per tabacco

una maggiore flessibilità. Con questa nuova testa di applicazione elettrica, possono essere applicati non solo adesivi EVA (etilene-vinil acetato) e PO (poliolefine), ma anche adesivi PSA e adesivi removibili.

Come il modello tesla pro, la PXH 1000 vanta una lunga durata di servizio pari a circa un miliardo di cicli. Offre la stessa affidabilità e facilità di manutenzione per cui tutte le soluzioni di Baumer hhs, leader di mercato nell'incollaggio industriale e nelle soluzioni per il controllo qualità, sono rinomate a livello mondiale. Grazie a questi vantaggi, la PXH 1000 contribuisce a migliorare la sostenibilità nella produzione del packaging, supportando processi più stabili, riducendo gli sprechi e prolungando la vita dei componenti del sistema.

Per lo sviluppo di questa nuova testa di applicazione, sono state utilizzate tecnologie avanzate, tra cui la simulazione al computer “Le tecnologie all'avanguardia ci permettono di ottimizzare i nostri prodotti e di

accelerarne l'introduzione sul mercato”, spiega Erario.

La nuova testa di applicazione hot melt PXH 1000 è disponibile sin da ora. Inizialmente sarà destinata agli utenti dell'industria del tabacco, ma in futuro anche altri settori potranno beneficiare della sua elevata precisione, qualità e affidabilità nella produzione e nel packaging di fine linea.

Prima del lancio sul mercato, la PXH 1000 è stata sottoposta a mesi di test operativi presso i clienti di Baumer hhs nel settore del tabacco. I produttori di tabacco, i loro fornitori di packaging e i produttori di macchinari sono rimasti colpiti dalle prestazioni di questo innovativo applicatore.

“Considerando il feedback positivo ricevuto dall'industria del tabacco, è evidente che la PXH 1000 soddisferà facilmente anche le esigenze di altri settori”.



ENGLISH News Technologies

PXH 1000 hot melt application head from Baumer hhs sets new standards in the tobacco industry

The tobacco industry places special demands on the quality and precision of adhesive application in production. Whether gluing flip tops or glue flaps on cigarette boxes, adding tax stamps or onserts, or gluing foil linings: applying minute dots of glue with absolute precision is a basic requirement in this industry.

“The PXH 1000 is the world's first electric hot melt applicator with the closing force of an electropneumatic head. It reaches an even higher level of quality in dispensing glue dots and eliminates tailing almost entirely”, says Floriano Erario, Technical Sales Manager for Tobacco Applications at Baumer hhs, describing the advantages of this pioneering innovation for gluing tobacco packaging. With triple the closing force, the PXH 1000 guarantees unprecedentedly clean cut-off in dispensing glue dots. “Our new electric hot melt application head takes yet another step towards significantly minimising any contamination of the machines and the associated clean-up”, explains Erario.

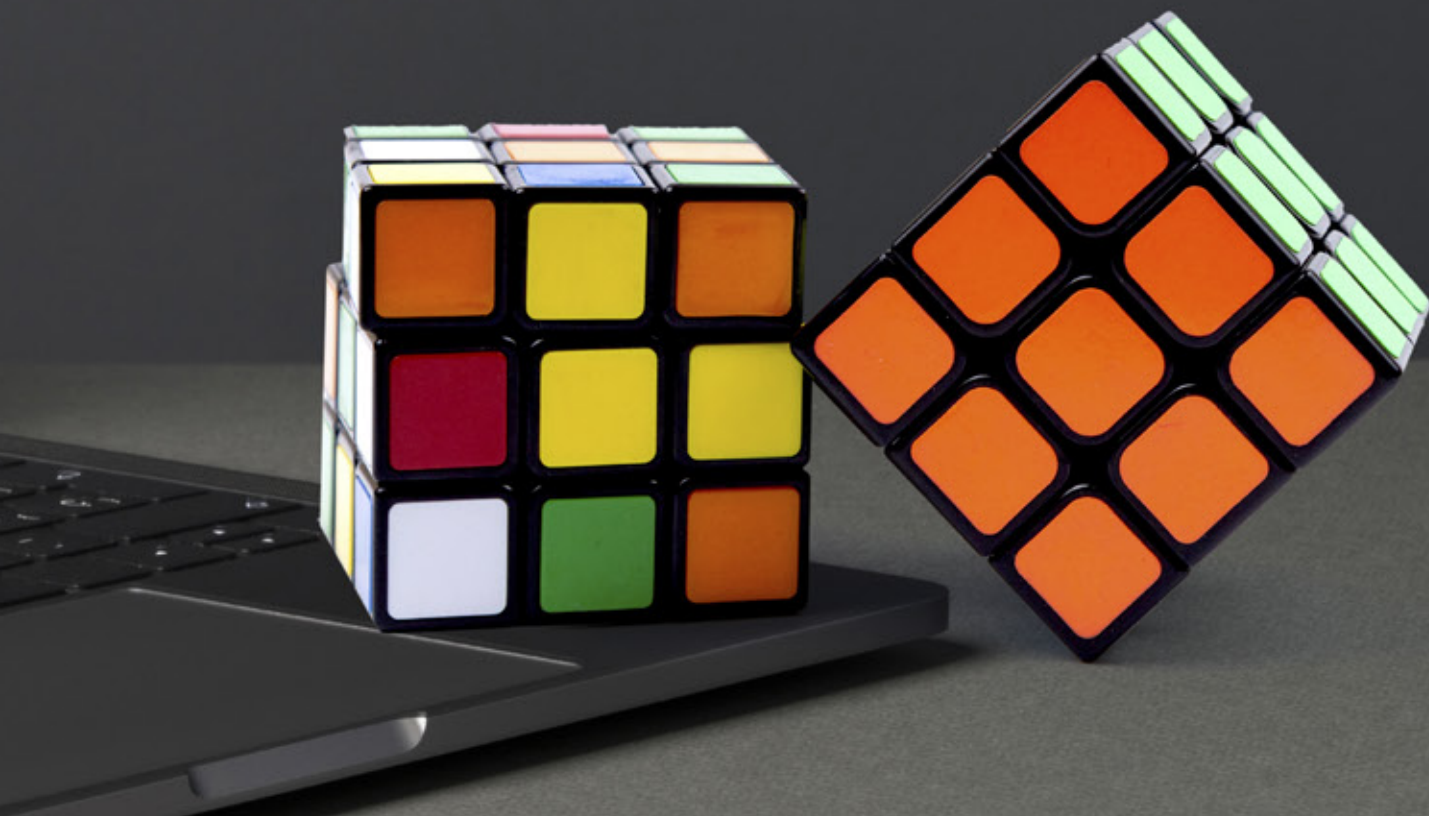
What is more, the PXH 1000 can apply adhesives in the 1,000 to 3,000 mPa·s range even at maximum machine speeds. If necessary, it can even handle viscosities of up to 7,000 mPa·s. In short, it gives tobacco packaging manufacturers added flexibility. With the new electric hot melt application head, they can apply not only ethylene-vinyl acetate (EVA) and

polyolefin (PO) adhesives, but also pressure-sensitive (PSA) and fugitive adhesives.

Like the tesla pro, the PXH 1000 has a long service life of around one billion cycles. It offers the same reliability and ease of maintenance for which all market-leading solutions from Baumer hhs for industrial gluing and quality assurance are well known worldwide. With these advantages, the PXH 1000 meets the criteria for improving sustainability in packaging production, because it supports a more stable production process, which generates less waste and whose system components need not be replaced as frequently.

The latest technologies, including computer simulation, were used to develop the new application head. “Advanced technologies help us to optimise our products, and get them to market more quickly”, Erario explains.

The new PXH 1000 hot melt application head is available now. Initially it will be supplied to users in the tobacco industry, but later other sectors will also be able to benefit from its high precision, quality and reliability in packaging production and end-of-line packaging. Before its release for distribution, the new PXH 1000 was tested for months in daily operation on the premises of Baumer hhs customers in the tobacco industry. The tobacco product manufacturers, their packaging suppliers, as well as the machine manufacturers were impressed with the performance level of the new equipment. “In view of this positive feedback from the tobacco industry, there can be no doubt that the PXH 1000 will meet the demands of other sectors”.



ATLAS by **SisTrade**[®]

software solutions | sistrade.com

**Un software innovativo progettato per rivoluzionare
la gestione aziendale nella Printing Community**

La Gestione nel Printing & Packaging è come risolvere il Cubo di Rubik al buio?

Utilizza il Framework di ATLAS

- Funzioni Aziendali Interconnesse
- 6 Processi Strategici
- 26 Pilastri Fondamentali
- 110 Caratteristiche Specifiche
- KPI Condivisi tra i Reparti
- Automazione Totale

Scopri ATLAS

Artificial - Technology - Leading - Advanced - Solutions

La soluzione che trasforma la complessità in risultati

*Potenzia la tua attività con il nostro ERP avanzato.
Contattaci per una demo personalizzata:*



sistrade.atlas@gamaiec.com
natacha.santos@sistrade.com
www.sistrade.com

Partner in Italia
i&c - GAMA
GROUP

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

4Graph: la carta protagonista di un nuovo modello di innovazione sostenibile

Lo stand, costruito attorno al concept della campagna “Dai forma alle tue idee”, ha ribadito un messaggio chiaro: la carta è ancora oggi un mezzo efficace e attuale, capace di generare valore e connessioni autentiche anche in un contesto dominato dalla comunicazione digitale. “Gli italiani amano ancora la carta e ne riconoscono la forza comunicativa”, ha sottolineato Andrea Ponticelli General Manager di 4Graph. “Noi stessi, pur essendo un e-commerce, crediamo che il digitale e il cartaceo siano complementari: due strumenti diversi ma sinergici nel costruire relazioni e memorabilità”.

Durante i giorni di fiera, il team di 4Graph ha incon-



DEBUTTO PER IL WEB-TO-PRINT 4GRAPH ALLA FIERA VISCOM ITALIA 2025, DOVE L'AZIENDA HA PORTATO IN SCENA LA SUA VISIONE DI FUTURO IN CUI CARTA E DIGITALE NON SONO MONDI CONTRAPPOSTI, MA COMPLEMENTARI

trato numerosi professionisti del mondo della stampa e della comunicazione, consolidando rapporti già esistenti e creando nuove opportunità di collaborazione. “Il confronto diretto con gli operatori ha confermato l'interesse per le nostre soluzioni che semplificano i processi e ampliano le opportunità di business”, ha aggiunto Andrea Ponticelli.

SPEDIZIONE DIRETTA E PROGRAMMA DI LOYALTY: INNOVAZIONE AL SERVIZIO DEI PROFESSIONISTI

Grande curiosità ha suscitato il nuovo servizio di spedizione





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.

COLORGRAF
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

diretta al cliente, che integra stampa, confezionamento, invio e gestione logistica in un unico flusso coordinato. Si tratta di un'evoluzione significativa del modello web-to-print, che consente ad aziende, brand ed editori di far stampare e recapitare da 4Graph cataloghi o riviste già confezionati direttamente nella cassetta postale dei destinatari, ottimizzando tempi e risorse e garantendo distribuzioni capillari su più destinazioni.

Altro punto di forza presentato a Viscom è stato l'aggiornamento del programma di loyalty 4Business, dedicato ai professionisti e ai rivenditori, che offre vantaggi e strumenti di fidelizzazione sempre più evoluti: tra questi, il sistema Coin 4Business per accumulare crediti da utilizzare come sconto nei mesi successivi, spedizione gratuita, campionari scontati, controllo file pre-stampa e prova di stampa gratuita con consegna in un giorno lavorativo per ordini superiori a 100 copie di libri, cataloghi e riviste.

"4Business è un modo per costruire relazioni solide e durature con i nostri clienti", ha spiegato Ponticelli. "Molti non conoscono ancora tutte le opportunità che offre, e le fiere come Viscom servono proprio a farle scoprire".



UNA CAMPAGNA CHE VALORIZZA LA CARTA

Prosegue con successo anche la campagna di comunicazione "Dai forma alle tue idee", lanciata a Print4All e oggi potenziata sui canali stampa e digital. Il video promozionale ha già raccolto risultati significativi in termini di visualizzazioni e KPI.

"Il messaggio sta arrivando forte e chiaro", ha confermato Alfonso Schiavo, Marketing & Communication Manager di 4Graph. "Vogliamo ricordare che la carta non è solo un supporto, ma uno strumento che rafforza la connessione tra brand e pubblico. Non a caso, uno studio pubblicato sulla Harvard Business Review ha evidenziato come i cataloghi cartacei siano efficaci

su tutti i canali di vendita, con un ROI particolarmente elevato (+60%) tra i clienti fisici.

A fine anno tireremo le somme, ma siamo già soddisfatti: la brand awareness è cresciuta e il messaggio sta passando. Vogliamo ricordare che la carta ha ancora un valore forte e misurabile".

Andrea Ponticelli,
General Manager di 4Graph

ENGLISH text

4Graph: paper as the protagonist of a new model of sustainable innovation

A DEBUT FOR WEB-TO-PRINT COMPANY 4GRAPH AT VISCOM ITALIA 2025, WHERE THE BRAND SHOWCASED ITS VISION OF A FUTURE IN WHICH PAPER AND DIGITAL ARE NOT OPPOSING WORLDS, BUT COMPLEMENTARY ONES

The booth, built around the concept of the campaign "Shape Your Ideas," reinforced a clear message: paper is still an effective and contemporary medium, capable of generating value and authentic connections even in a context dominated by digital communication. "Italians still love paper and recognize its communicative power", said Andrea Ponticelli, General Manager of 4Graph. "Even though we are an e-commerce company, we believe digital and print complement each other: two different but synergistic tools for building relationships and memorability". During the exhibition days, 4Graph team met numerous professionals from the printing and

communication sectors, strengthening existing relationships and creating new collaboration opportunities. "Direct engagement with industry operators confirmed the interest in our solutions that simplify processes and expand business opportunities", added Andrea Ponticelli.

DIRECT SHIPPING AND LOYALTY PROGRAM: INNOVATION SERVING PROFESSIONALS

The new direct-to-customer shipping service has sparked great curiosity: this service integrates printing, packaging, mailing, and logistics management into a single coordinated workflow. This represents a significant

evolution of web-to-print model, because the service allows companies, brands, and publishers to have pre-packaged catalogs or magazines printed and delivered directly to recipients' mailboxes by 4Graph, optimizing time and resources and ensuring widespread distribution across multiple destinations.

Another highlight presented at Viscom was the updated 4Business loyalty program, dedicated to professionals and resellers. It offers increasingly advanced benefits and loyalty tools, including the Coin 4Business system to accumulate credits to be used as discounts in the following months, free shipping, discounted sample kits, prepress file checks, and free



UN ECOSISTEMA PER IL FUTURO DELLA STAMPA

La partecipazione a Viscom 2025 è stata un'importante occasione di networking con partner tecnologici e operatori del settore, utile per condividere visioni sul futuro della stampa e sul ruolo della sostenibilità nei modelli produttivi. "Il nostro obiettivo è creare un ecosistema di servizi che semplifichi il lavoro dei professionisti e valorizzi le loro idee", conclude Ponticelli. "Innovazione, idee, trasparenza e sostenibilità sono i quattro pilastri su cui continueremo a costruire il futuro di 4Graph". ■



print proofs with next-business-day delivery for orders over 100 copies of books, catalogs, and magazines. "Coin 4Business is a way to build strong and lasting relationships with our customers", Ponticelli explained. "Many are still unaware of all the opportunities it offers, and trade fairs like Viscom are the perfect occasion to showcase them".

A CAMPAIGN THAT HIGHLIGHTS THE VALUE OF PAPER

The communication campaign "Shape Your Ideas", launched at Print4All and now strengthened across print and digital channels, is also enjoying strong results. The promotional video has already achieved significant outcomes in terms of views and KPIs.

"The message is coming through loud and clear", confirmed Alfonso Schiavo, Marketing & Communication Manager at 4Graph. "We want to remind everyone that paper is not just a medium, but a tool that strengthens the connection between brands and audiences. It's no coincidence that a study published in the Harvard Business Review showed that printed catalogs are effective across all sales channels, with a particularly high ROI (+60%) among in-store customers. We'll evaluate the results at the end of the year, but we're already satisfied: brand awareness has grown and the message is resonating. We want to remind people that paper still holds strong, measurable value".

AN ECOSYSTEM FOR THE FUTURE OF PRINT

Participation in Viscom 2025 was also an important opportunity for networking with technological partners and industry players, useful for sharing visions about the future of printing and the increasingly strategic role of sustainability in production models. "Our goal is to create an ecosystem of services that makes professionals' work easier and enhances their ideas", concludes Ponticelli. "Innovation, ideas, transparency, and sustainability are the four pillars on which we will continue to build the future of 4Graph".

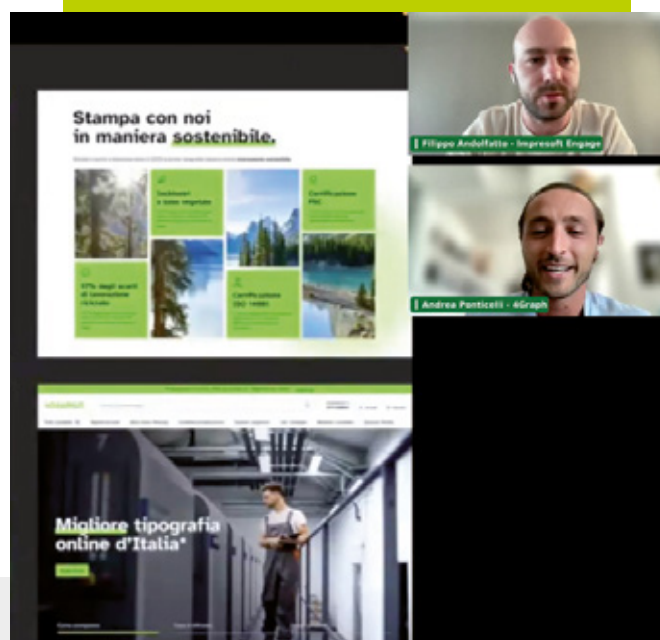
4Graph cresce con il redesign dell'e-commerce

Il caso di successo presentato a Netcomm

Il caso di 4Graph, prima tipografia online ecosostenibile in Italia, è stata presentata da Impresoft Engage come best practice nel webinar di Netcomm "Reshaping eCommerce with(out) AI".

Il redesign del portale e-commerce, realizzato in ottica data-driven, ha migliorato navigazione, accessibilità e tasso di conversione, integrando analisi dei dati, ricerca utenti e design system.

Un progetto che consolida la crescita di 4Graph,



oggi oltre i 10 milioni di euro di fatturato, come modello di equilibrio tra innovazione, sostenibilità e customer experience.

4Graph grows with the redesign of its e-commerce platform The success story presented at Netcomm

The case of 4Graph, the first eco-sustainable online printing company in Italy, was presented by Impresoft Engage as a best practice during the Netcomm webinar "Reshaping eCommerce with(out) AI."

The redesign of the e-commerce portal, developed with a data-driven approach, improved navigation, accessibility, and conversion rates by integrating data analysis, user research, and a design system. A project that strengthens 4Graph's growth, now exceeding 10 million euros in revenue, and establishes it as a model balancing innovation, sustainability, and customer experience.

Scuola, lavoro e competenze nella filiera grafica e cartotecnica del futuro

LA DODICESIMA EDIZIONE DEL CONVEGNO NAZIONALE ENIP-GCT DELLE SCUOLE GRAFICHE E CARTOTECNICHE, QUEST'ANNO OSPITATA A TORINO L'8 E IL 9 OTTOBRE, HA ASSUNTO UN SIGNIFICATO PARTICOLARMENTE SPECIALE, COINCIDENTE CON IL 70° ANNIVERSARIO DI ENIP-GCT. UN TRAGUARDO CHE RAPPRESENTA NON SOLO UNA RICORRENZA STORICA, MA SOPRATTUTTO IL RICONOSCIMENTO DI UN PERCORSO LUNGO SETTE DECENNI DEDICATO A VALORIZZARE LA FORMAZIONE TECNICA, SOSTENERE LE COMPETENZE PROFESSIONALI E COSTRUIRE UN DIALOGO COSTANTE TRA SCUOLA E MONDO PRODUTTIVO DELLA FILIERA GRAFICA, EDITORIALE E CARTOTECNICA

Il Convegno, organizzato in collaborazione con il Comitato Provinciale ENIP-GCT di Torino, si è aperto con un momento simbolico e culturale - la visita guidata al Museo Egizio di Torino - seguito dalla Cena di Gala presso Vigna Chinet, occasione nella quale è stato celebrato ufficialmente il ruolo svolto da ENIP-GCT nel connettere generazioni di studenti, docenti, formatori, aziende e associazioni di categoria.

I lavori veri e propri del Convegno si sono svolti presso una prestigiosa location, la Sala Agnelli del Centro Congressi dell'Unione Industriali di Torino, e sono iniziati con la presentazione ufficiale e proiezione del docufilm di orientamento "Mattia fa le scatole - Storie di Giovani in Fabbrica", già presentato in anteprima durante la scorsa Print4all di Milano. Un progetto di ENIP-GCT con la collaborazione di Assografici, Assocarta, ARGI e ACIMGA e con il patrocinio della Federazione Carta e Grafica, che racconta in modo diretto, accessibile e coinvolgente le opportunità professionali oggi presenti nella stampa e nell'imballaggio, restituendo voce, linguaggio e prospettive dei giovani.

La giornata di lavori ha poi offerto uno spazio di confronto su temi centrali per il futuro del settore:

- l'evoluzione dei modelli formativi e l'orientamento dei giovani,
- l'impatto dell'Intelligenza Artificiale nei processi didattici e produttivi,
- il ruolo della sicurezza e della cultura tecnica come asset competitivi,
- il dialogo tra scuole, imprese, associazioni e territori.

Nel pomeriggio, il focus è passato al design e al valore del progetto grafico nel packaging, con un intervento dedicato a font, percezione visiva e linguaggio delle forme, a riprova di come tecnica e creatività continuino ad intrecciarsi nel definire l'identità e la riconoscibilità del prodotto. Il Convegno si è concluso con le premiazioni legate al 70° anniversario di ENIP-GCT e con il Contest delle Scuole ENIP-GCT di Torino, sottolineando l'importanza di riconoscere e promuovere i talenti emergenti e le realtà formative che guardano all'innovazione come leva di continuità e rinnovamento per l'intero comparto.

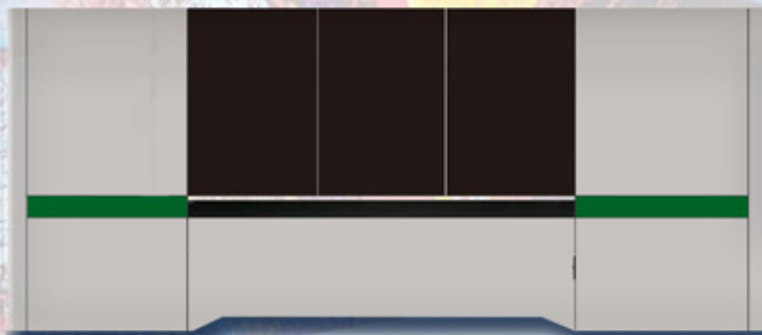


Un momento della
Tavola Rotonda del
Convegno ENIP-GCT

CHz ProMax

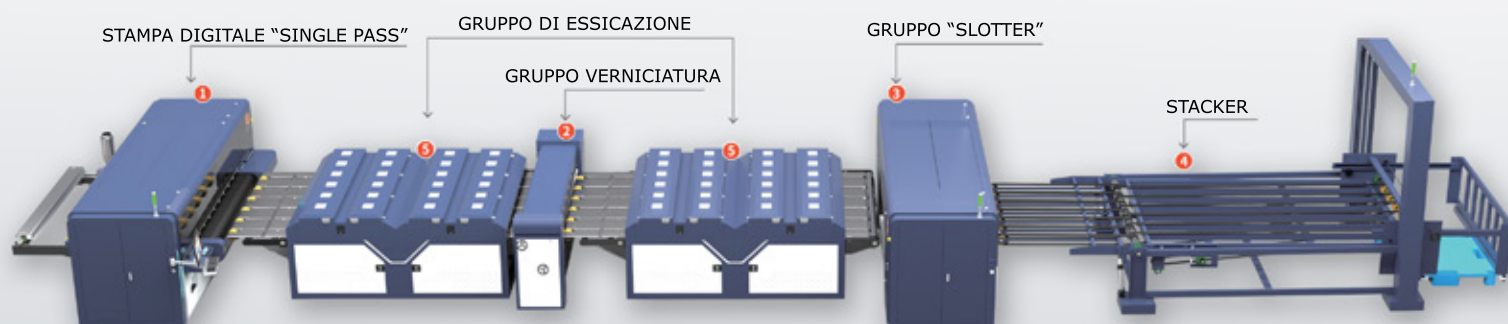
Stampa Digitale "Single Pass" high performance

Teste stampa piezoelettriche a **"ricircolo"**
velocità di produzione **>100m/min.**



RS 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.



Da sinistra Marco Spada, Alessio Bona e Tommaso Savio Martinico

A TU PER TU CON TOMMASO SAVIO MARTINICO, SEGRETARIO GENERALE ENIP-GCT NAZIONALE

ENIP-GCT celebra 70 anni, in che modo l'Ente ha saputo evolversi rispetto ai cambiamenti tecnologici e produttivi della filiera grafica e cartotecnica?

"Ci piace considerare questo anniversario non come un numero, bensì come un viaggio ricco di storia, innovazione, servizi e passione per la grafica e la cartotecnica. In questi anni la nostra mission si è evoluta, abbiamo cercato di adattarci - e continuiamo a farlo - ai continui cambiamenti che hanno caratterizzato il nostro mondo. Non

siamo soli in questo cammino, da sempre lavoriamo supportati dalla preziosa collaborazione delle nostre Fonti Istitutive (Assografici, SLC-CGIL, FISTEL-CISL e UILCOM), delle nostre 35 Scuole a indirizzo grafico-cartotecnico ad oggi riconosciute, delle nostre 9 Territoriali e di tutte le Associazioni di categoria e Case Costruttrici a noi vicine".

Oggi più che mai si parla di "attrarre talenti". Quali sono le leve su cui ENIP-GCT sta lavorando per rendere il settore più attrattivo per le nuove generazioni?

"In questi mesi, con il supporto di Assografici, Assocarta, ARGI, ACIMGA e Federazione Carta e Grafica, abbiamo lavorato a un progetto che è nato anche da un nostro incontro con il Ministro Valditara, in sede ministeriale, il quale ha spinto affinché si possano indirizzare i giovani con attività mirate verso il mondo dell'Istruzione tecnica e professionale.

A maggio scorso al Print4All vi abbiamo presentato il teaser di questo docufilm di orientamento dal titolo "Mattia fa le scatole", che vuole essere uno strumento per attrarre gli studenti della scuola secondaria di primo grado e le loro famiglie, alle prese con le iscrizioni alla scuola secondaria di secondo grado, alla scoperta delle professioni che si preparano all'interno delle nostre scuole a indirizzo grafico-cartotecnico.

ENGLISH text

School, work and skills in the graphic and paperboard supply chain of the future

THE TWELFTH EDITION OF THE ENIP-GCT NATIONAL CONFERENCE OF GRAPHIC AND PAPERBOARD SCHOOLS, HOSTED THIS YEAR IN TURIN ON OCTOBER 8 AND 9, TOOK ON A PARTICULARLY SPECIAL MEANING AS IT COINCIDED WITH THE 70TH ANNIVERSARY OF ENIP-GCT. THIS MILESTONE REPRESENTS NOT ONLY A HISTORICAL RECURRENCE, BUT ABOVE ALL THE RECOGNITION OF A JOURNEY SPANNING SEVEN DECADES DEDICATED TO ENHANCING TECHNICAL EDUCATION, SUPPORTING PROFESSIONAL SKILLS, AND BUILDING AN ONGOING DIALOGUE BETWEEN SCHOOLS AND THE PRODUCTION WORLD OF THE GRAPHIC, PUBLISHING AND PAPERBOARD SECTORS

The Conference, organized in collaboration with the ENIP-GCT Provincial Committee of Turin, opened with a symbolic and cultural moment, a guided tour of the Egyptian Museum of Turin, followed by the Gala Dinner at Vigna

Chinet, an occasion that officially celebrated the role of ENIP-GCT in connecting generations of students, teachers, trainers, companies and trade associations. The core sessions of the Conference took place in a prestigious venue, the Agnelli Hall

of the Conference Center of Turin Industrial Union, and began with the official presentation and screening of the orientation docufilm "Mattia makes boxes – Stories of young people in the factory", already previewed during the last Print4All in Milan. A project by ENIP-GCT in collaboration with Assografici, Assocarta, ARGI and ACIMGA, and with the patronage of the Italian Paper and Graphics Federation, the film directly, accessibly and engagingly showcases the professional opportunities available today in printing and packaging, conveying the voices, language and perspectives of young people.

The day's program then offered a space for discussion on topics central to the future of the sector: the evolution of training models and youth career guidance; the impact of Artificial Intelligence on educational and production processes; the role of safety and technical culture as competitive assets; dialogue among schools, companies, associations and local communities.

In the afternoon, the focus shifted to design and the value of graphic design in packaging, with a dedicated talk on fonts, visual perception and the language of forms, further proof of how technique and creativity

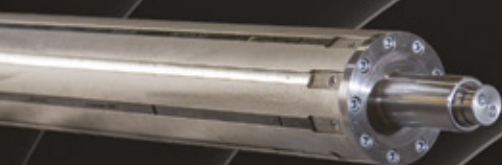




SVECOM-P.E.

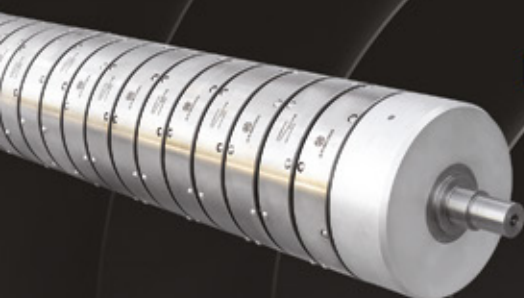
Expanding since 1954

ALBERI ESPANSIBILI



MOD. 640 PQL

Alberi-espansibili
pneumatici a listelli



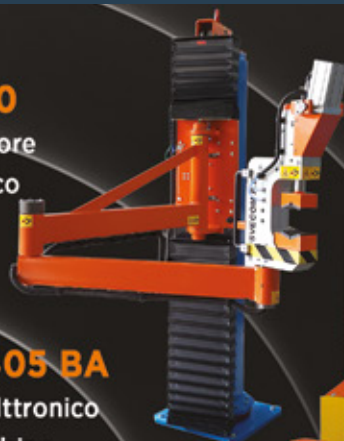
MOD. 650 PLS

Albero espansibile
frizionato a sfere

MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE

MOD. 10

Manipolatore
pneumatico



MOD. 405 BA

Carrello elettrico
solleva bobine



TESTATE ESPANSIBILI

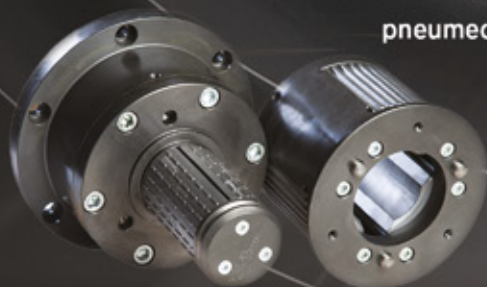


MOD. 715 PG

Testate pneumatiche
fascia in gomma

MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili
pneumatiche a tegoli



MOD. 951

Supporti meccanici
autochiusanti con
apertura a scorrimento e
innesto quadro/tondo



MOD. 926

Supporti meccanici
autochiusanti con apertura a
scorrimento e innesto
tondo-quadro/quadro-quadro



La più vasta gamma al mondo di soluzioni espansibili
per l'avvolgimento e lo svolgimento di bobine!

www.svecom.com

Nell'analisi delle necessità del nostro settore quella che è emersa ed emerge sempre più forte è la mancanza di competenze e di risorse preparate da impiegare nelle nostre aziende, mancanza di giovani che vengono indirizzati al nostro segmento. Per fare questo abbiamo speso energie e risorse creando un prodotto utile e spendibile per far capire come sia cambiato il lavoro all'interno delle nostre aziende, rispetto al passato. Vogliamo che passi il messaggio che il mondo delle macchine è un mondo attrattivo, dinamico, sicuro, ben remunerato, creativo e con possibilità di carriera”.

Come può la collaborazione tra scuola e impresa diventare più strutturata e continuativa, evitando che resti episodica?

“La collaborazione scuola-impresa è un tema cruciale per rendere davvero efficace il legame tra formazione e mondo del lavoro. Spesso resta episodica (progetti isolati, stage saltuari, iniziative spot) perché manca una struttura stabile di dialogo e co-progettazione.

Per renderla più continuativa e sistemica, servono interventi su più livelli e questa è la cosa che ci riesce meglio - lo dico

Premiazione del Concorso per il 70° Anniversario ENIP-GCT



senza peccare di presunzione. Infatti, come ENIP-GCT Nazionale da sempre partecipiamo a tavoli di confronto tra scuole, imprese, enti locali ed associazioni di categoria; siamo al 4° rinnovo di un Protocollo d'intesa triennale sottoscritto in esclusiva col MIM, dal titolo: “Rafforzare le competenze dei giovani per il loro orientamento e la futura occupabilità”, che stabilisce obiettivi nel lungo periodo, ruoli, formazione docenti e strumenti di monitoraggio.

In collaborazione con le nostre imprese associate promuoviamo esperienze di alternanza e stage, per rispondere alle reali esigenze del tessuto produttivo. Da alcuni anni abbiamo sul nostro sito una sezione ad hoc per l'incontro domanda /offerta: le aziende di settore associate in cerca di competenze possono inserire gratuitamente sul nostro portale specifiche offerte di lavoro e chi vuole può candidarsi inviando il proprio CV direttamente all'azienda.

continue to intertwine in defining a product's identity and recognizability.

The Conference concluded with the awards celebrating the 70th anniversary of ENIP-GCT and with the ENIP-GCT Schools Contest of Turin, emphasizing the importance of recognizing and promoting emerging talent and training institutions that view innovation as a driver of continuity and renewal for the entire sector.

FACE TO FACE WITH TOMMASO SAVIO MARTINICO, NATIONAL GENERAL SECRETARY OF ENIP-GCT
How has the Organization managed to evolve in step with the technological and production changes of the graphic and paperboard supply chain?

“We like to consider this anniversary not as a number, but as a journey filled with history, innovation, services and passion for graphics and paperboard manufacturing. Over the years, our mission has evolved: we have sought, and continue to seek, to adapt to the constant changes that have shaped our sector. We are not alone

in this journey; we have always worked supported by the valuable collaboration of our Founding Bodies (Assografici, SLC-CGIL, FISTEL-CISL and UILCOM), of the 35 graphic-paperboard schools currently recognized, our 9 regional branches, and all the trade associations and machinery manufacturers close to us”.

Today more than ever we hear about attracting talent. What levers is ENIP-GCT working on to make the sector more appealing to the new generations?

“In recent months, with the support of Assografici, Assocarta, ARGI, ACIMGA and the Italian Paper and Graphics Federation, we have been working on a project that also originated from a meeting with Minister Valditaro, held at the Ministry. The Minister encouraged us to create targeted initiatives to guide young people toward technical and vocational education.

Last May at Print4All we presented the teaser of this orientation docufilm titled

‘Mattia makes boxes’, which aims to serve as a tool for attracting lower secondary school students and their families, who are choosing their upper secondary school, towards discovering the professions offered by our graphic and paperboard schools.

When analyzing the needs of our sector, the issue that has emerged, and is increasingly evident, is the lack of skills and trained resources to employ in our companies, and the shortage of young people directed toward our segment. To address this, we invested energy and resources in creating a useful, practical product to show how work inside our companies has changed compared to the past. We want to convey the message that the world of machinery is attractive, dynamic, safe, well-paid, creative and full of career opportunities”.

How can collaboration between schools and companies become more structured and continuous, avoiding episodic initiatives?

“School-industry collaboration is a crucial

issue for making the connection between training and the world of work truly effective. It often remains episodic (isolated projects, occasional internships, one-off initiatives) because a stable structure for dialogue and co-design is lacking.

To make it more continuous and systemic, action is needed on several levels, and this is something we do well, if I may say so. As ENIP-GCT National, we have always participated in working groups with schools, companies, local authorities and trade associations; we are now at the 4th renewal of a three-year Memorandum of Understanding, signed exclusively with the Ministry of Education, titled: ‘Strengthening young people’s skills for their guidance and future employability’, which defines long-term objectives, roles, teacher training and monitoring tools. In collaboration with our member companies, we promote work-based learning experiences and internships to meet the real needs of the production system.

For several years now, our website has featured a dedicated section for matching

Da sempre crediamo nell'importanza di sviluppare filiere verticali e siamo Soci fondatori di due importanti ITS Academy, l'ITS Angelo Rizzoli di Milano e l'ITS Maria Gaetana Agnesi su Roma, realtà importanti per dare continuità e concreti sviluppi lavorativi alla formazione".

Quali sono le priorità strategiche dell'Ente per i prossimi anni? Ci sono progetti già avviati che ritiene emblematici?

"Nel 2023 abbiamo lanciato una piattaforma e-learning in continua evoluzione, con l'obiettivo di offrire alle aziende grafiche e cartotecniche e alle Scuole di settore un contenitore di videolezioni, materiale didattico, dispense, documenti tecnici e trasversali, utili per l'aggiornamento continuo (<https://formazione.enipgct.it/>). Non potevamo ignorare il dilagare dell'IA in tutti i campi e settori, compresi i nostri, pertanto stiamo lavorando per introdurre l'IA all'interno della suddetta piattaforma, seguendo le indicazioni e i desiderata del nostro mondo associativo e, in funzione di questo, stiamo cercando di far crescere ulteriormente il nostro Ente finalizzandolo al divenire della nostra società e con strumenti utili a studenti, aziende e formatori.

Infine, crediamo nella validità del nostro Bando Formazione, un progetto nato nel 2023 e giunto alla terza edizione: nel 2026 l'ENIP-GCT Nazionale metterà a dispo-

sizione delle proprie aziende associate ed Enti formativi un budget di 210 mila euro per supportare corsi ed attività formative volte all'aggiornamento e riqualificazione dei lavoratori".

Come immagina la figura del tecnico grafico/cartotecnico del futuro, alla luce di AI, automazione e nuovi flussi produttivi?

"L'introduzione massiva dell'IA e dell'automazione ridurrà (lo sta già facendo) le attività ripetitive e manuali.

Il tecnico del futuro dovrà quindi: progettare e supervisionare i flussi digitali (dalla pre-stampa alla finitura, fino alla logistica); integrare software e macchine: conoscere i sistemi MIS, le interfacce con l'IA generativa e con i robot di produzione; definire regole di automazione piuttosto che eseguire singole operazioni.

In sintesi: meno "mani sulla macchina", più mente sul processo e, come dico sempre, non si sporcherà più le mani di inchiostro come avveniva in passato.

L'IA diventerà un vero assistente progettuale per generare layout, varianti cromatiche, ottimizzare i materiali, ridurre gli scarti e valutare la sostenibilità del progetto. Ci sarà sempre più convergenza tra comunicazione stampata, editoria, packaging, logistica e sostenibilità. Stiamo parlando di un futuro ormai prossimo, anzi di presente: il futuro è adesso e non possiamo farci trovare impreparati". ■



job demand and offer: member companies seeking skills can post job offers for free, and applicants can submit their CVs directly to the company.

We have always believed in the importance of developing vertical supply chains, and we are founding members of two important ITS Academies: ITS Angelo Rizzoli in Milan and ITS Maria Gaetana Agnesi in Rome, key institutions in ensuring continuity and concrete job opportunities after training".

What are the strategic priorities of the Organization for the coming years? Are there any ongoing projects you consider emblematic?

"In 2023 we launched an evolving e-learning platform with the aim of offering graphic and paperboard companies and sector schools a comprehensive environment containing video lessons, educational materials, handouts, technical and cross-disciplinary documents useful

for continuous training.

We could not ignore the widespread expansion of AI across all fields and sectors, including ours. For this reason, we are working to introduce AI into the platform mentioned above, following the needs and expectations of our association network. In line with this, we are seeking to further strengthen our Organization, aligning it with society developments and providing useful tools for students, companies and trainers.

Finally, we strongly believe in our Training Call, a project launched in 2023 and now in its third edition: in 2026 ENIP-GCT National will allocate a budget of €210,000 to its member companies and training institutions to support courses and training activities aimed at upskilling and reskilling workers".

How do you envision the role of the graphic/paperboard technician of the future, in light of AI, automation and new production flows?

"The widespread introduction of AI and automation will reduce (and is already reducing) repetitive and manual tasks.

The technician of the future will therefore need to: design and supervise digital workflows (from prepress to finishing, to logistics); integrate software and machines: understand MIS systems, interfaces with generative AI and with production robots; define automation rules rather than execute individual operations.

In short: fewer 'hands on the machine', more 'mind on the process', and, as I always say, they will no longer get their hands dirty with ink as in the past.

AI will become a true design assistant for generating layouts, colour variants, optimizing materials, reducing waste and assessing project sustainability.

There will be increasing convergence between printing, packaging, logistics and sustainability. We're talking about a very near future, actually the present: the future is now, and we must not be caught unprepared".

Inci.Flex sul podio del Best In Flexo 2025

Un'edizione da incorniciare, quella del decennale del Premio "Best in Flexo" che ha visto l'azienda Inci.Flex tra gli orgogliosi vincitori. Un premio che è un prestigioso riconoscimento dedicato all'eccellenza della stampa flessografica italiana e un'edizione, quella del 2025, con una partecipazione particolarmente significativa, considerati i circa 200 lavori presentati in tutte le categorie. Inci.Flex si è classificata al 1° posto nella categoria "Cartone ondulato patinato post print" per il progetto "Flora Lisa" realizzato insieme a Scatolificio TS. Ha ritirato il Premio, **Stefania Giorgi - Production Site Manager del sito di Maltignano**. "Voglio esprimere un particolare ringraziamento a **Eno Tordini di TS** per la fiducia di cui ci ha investiti – commenta **Enzo Consalvo, CEO Inci.Flex** - E faccio i complimenti ai nostri collaboratori della sede di Maltignano che,



Da sinistra Eno Tordini Scatolificio T.S. con Stefania Giorgi Production site Manager Inci.Flex Maltignano e Bruno Amadio Sales Manager Inci.flex

come sempre, si distinguono per la qualità che quotidianamente producono".

Il premio ricevuto dal service salernitano di prestampa è l'ennesimo riconoscimento di un percorso da sempre incentrato sulla ricerca e l'innovazione. I risultati raggiunti soprattutto negli ultimi anni, per quanto riguarda il livello qualitativo della produzione in tutti i settori della prestampa, hanno dettato nuovi standard. Ne è una testi-

monianza la tecnologia "Quartz Edition" del CDI Crystal sperimentata insieme a Esko e adot-

tata in anteprima nazionale. Altrettanto significativo è il primato ottenuto al "Best in Flexo 2025" che deriva dall'applicazione di un innovativo metodo d'incisione personalizzato ed esclusivo, I-FLEX, che permette un trasferimento dell'inchiostro tale da ottenere stampe brillanti anche su carte lisciate. Inci.Flex produce lastre fotopolimeriche digitali specifiche per la stampa su cartone ondulato (Flexcel NXC), in grado di offrire molteplici vantaggi in stampa: densità più alte, copertura del colore più uniforme in aree piene a gamma cromatica più estesa con la stampa in quadricromia.



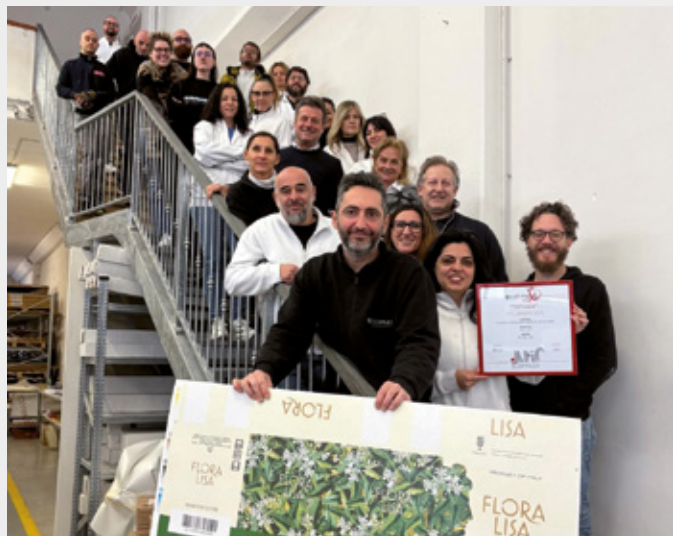
ENGLISH News from industry

Inci.Flex on the podium of Best In flexo 2025

The tenth anniversary edition of the 'Best in Flexo' Award was one to remember, with Inci.Flex among the proud winners. This prestigious award recognises excellence in Italian flexographic printing, and the 2025 edition saw particularly significant participation, with around 200 entries submitted across all categories.

Inci.Flex company ranked first in the 'Post-print coated corrugated cardboard' category for the 'Flora Lisa' project carried out together with Scatolificio TS. The award was collected by **Stefania Giorgi, Production Site Manager at the Maltignano site**.

"I would like to express my special thanks to **TS customer Eno Tordini** for the trust they have placed in us", commented **Enzo Consalvo, CEO of Inci.Flex** 'And I would like to offer my best congratulations to our colleagues at the Maltignano site who, as always, stand out for the quality they produce every day'.



The award received by the Salerno-based pre-press service is yet another recognition of a journey that has always focused on research and innovation.

The results achieved, especially in recent years, in terms of the quality of production in all areas of pre-press, have set new standards. This is demonstrated by the 'Quartz Edition'

technology of the CDI Crystal, tested together with Esko and adopted for the first time in Italy.

Equally significant is the award won at 'Best in Flexo 2025' for the application of an innovative, customised and exclusive engraving method, I-FLEX, which allows ink transfer that produces brilliant prints even on smooth paper.

Inci.Flex produces digital photopolymer plates specifically for printing on corrugated cardboard (Flexcel NXC), offering multiple printing advantages: higher densities, more uniform colour coverage in solid areas and a wider colour gamut with four-colour printing.

Staff Inci.Flex Maltignano (Ascoli Piceno)

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](tel:+886-3-354-4888)

TCY MACHINERY UK Ltd. info@tcyuk.com

[+44-\(0\)1138-805456](tel:+44-(0)1138-805456)

TCY EUROPE S.A.S

olivier.toutin@tcyeurope.com

[+33 674166034](tel:+33 674166034)

S.B.I Srl

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

[+39 389 31 11 972](tel:+39 389 31 11 972)
[+39 335 81 92 001](tel:+39 335 81 92 001)

Viscom Italia annuncia il nuovo format 2026: un hub della comunicazione visiva in Italia

La 36ª edizione di Viscom Italia che si è chiusa a Milano lo scorso 3 ottobre è sicuramente un'edizione storica, in quanto l'ultima con il format tradizionale conosciuto dal mercato della comunicazione visiva che per anni è stata ospitata nei padiglioni di Fiera Rho Milano. Dal prossimo anno infatti si cambia, e Viscom Italia 2026 segnerà un cambio di passo nel format della manifestazione, pur rimanendo

nel solco della sua identità storica e consolidata. Con l'obiettivo di offrire un'esperienza ancora più efficace e rispondente alle reali necessità del mercato e dei professionisti che lo animano, Viscom si trasformerà nell'hub della comunicazione visiva in Italia e sarà in programma il **27 e 28 ottobre 2026 presso la moderna sede di Allianz MiCo, nel cuore di Milano.**

Il nuovo format - Exhibition & Conference - è pensato per coniugare in modo agile l'efficacia dell'esposizione con la qualità dei contenuti convegnistici. In particolare, l'edizione



Cecilia Montalbetti, Exhibition Manager di Viscom Italia

getti innovativi.

“Il cambiamento che stiamo introducendo non rappresenta una trasformazione meramente logistica o organizzativa, ma un cambio di visione e di approccio al modo di intendere e vivere la fiera”, racconta **Cecilia Montalbetti, Exhibition Manager di Viscom Italia.** “Vogliamo rendere la fiera un'esperienza ancora più coinvolgente ed immersiva, che rispecchi davvero le esigenze di chi partecipa.

Il nostro obiettivo è creare un luogo in cui esposizione e contenuti si coniughino armoniosamente, grazie anche alla presenza di speaker autorevoli e contributi internazionali. La formula all-inclusive che proporremo permetterà alle aziende di concentrarsi sulla qualità della loro proposta, liberandole dagli aspetti organizzativi. È una scelta ambiziosa e audace, che punta a rinnovare il modo di vivere la fiera, rendendola più dinamica, partecipativa e orientata al futuro”.

ne 2026 offrirà agli espositori spazi preallestiti di alto livello, modulabili e funzionali, in grado di ospitare anche macchinari di grandi dimensioni e demo live; parallelamente, il programma dei convegni si articolerà in grandi aree tematiche, pensate per accogliere tutta la varietà del settore – dalle grandi industrie alle PMI – e offrirà una visione strategica sul futuro della comunicazione visiva, con interventi di esperti, aziende e speaker internazionali.

A completare l'esperienza, sarà presente anche una Arena dedicata alle aziende espositrici, per raccontare in modo pratico e diretto prodotti, soluzioni e pro-



ENGLISH News from industry

Viscom Italia announces its new 2026 format: a visual communications hub in Italy

The 36th edition of Viscom Italia, which concluded in Milan on October 3, is certainly a historic one, as it was the last with the traditional format familiar to the visual communications market, which for years was hosted in the pavilions of Fiera Rho Milano. Starting next year, things will change, and Viscom Italia 2026 will mark a shift in the event's format, while remaining true to its historic and consolidated identity. With the aim of offering an even more effective experience that responds to the real needs of the market and the professionals who bring it to life, Viscom will transform into the visual communications hub in Italy and will be held on **October 27 and 28, 2026, at the modern Allianz MiCo headquarters in the heart of Milan.**

The new format, exhibition and conference, is designed to seamlessly combine the effectiveness of exhibitions with high-quality conference content. Specifically, the 2026 edition will offer exhibitors high-quality, modular, and functional pre-fitted spaces, capable of hosting even large machinery and live demos. At the same time, the conference program will be divided into large thematic areas, designed to accommodate the full diversity of the sector, from large industries to SMEs, and will offer a strategic vision of the future of visual communication, with presentations by experts, companies, and international speakers.

To complete the experience, there will also be an Arena dedicated to exhibiting companies,

offering practical and direct presentations of innovative products, solutions, and projects.

“The change we are introducing isn't merely a logistical or organizational transformation, but a shift in vision and approach to the way we understand and experience the trade fair”, explains **Cecilia Montalbetti, Exhibition Manager of Viscom Italia.** “We want to make the fair an even more engaging and immersive experience, truly reflecting the needs of attendees. Our goal is to create a place where exhibition and content harmoniously blend, thanks also to the presence of authoritative speakers and international contributions.

The all-inclusive formula we will propose will allow companies to focus on the quality of their offering, freeing them from organizational issues. It is an ambitious and bold choice, which aims to renew the way the fair is experienced, making it more dynamic, participatory, and forward-looking”.

Alberto Bassanello (Durst): “Trade fairs must go back to offer content, not just square meters”

Following its participation in Viscom Italia 2025, Durst announced a new installation that confirms the vitality and confidence of the Italian market in the technology of the South Tyrolean manufacturer. At the new production site of Del Duca Print, just outside Milan, the installation of the Durst P5 X has been completed, a next-generation universal flatbed



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



Zero difetti. Più vendite.

L'ispezione con telecamera ClearVision è una protezione contro i tempi di fermo macchina e gli sprechi, dimostrando di eliminare i reclami dei clienti.

scansiona per saperne di più.



<https://go.valcomelton.com/the-perfect-box-it>

Alberto Bassanello (Durst): "Le fiere devono tornare a offrire contenuti, non solo metri quadrati"

Dopo la partecipazione a Viscom Italia 2025, Durst ha annunciato una nuova installazione che conferma la vitalità e la fiducia del mercato italiano nella tecnologia del produttore altoatesino. Presso la nuova sede produttiva di Del Duca Print, alle porte di Milano, è stata infatti completata l'installazione della Durst P5 X, flatbed universale di ultima generazione progettata



per coniugare precisione e produttività.

"Da sempre crediamo che l'in-

novazione sia l'unico modo per crescere. Per questo abbiamo scelto di investire nella P5 X, una delle tecnologie più avanzate al mondo per la comunicazione visiva", ha dichiarato Sebastiano Del Duca, amministratore unico dell'azienda.

Utilizzabile anche in modalità roll-to-roll, la P5 X definisce nuovi standard in termini di versatilità applicativa, trovando impiego non solo nella visual communication, ma anche nel grande formato e nel packaging.

Questa installazione consolida ulteriormente la collaborazione tra

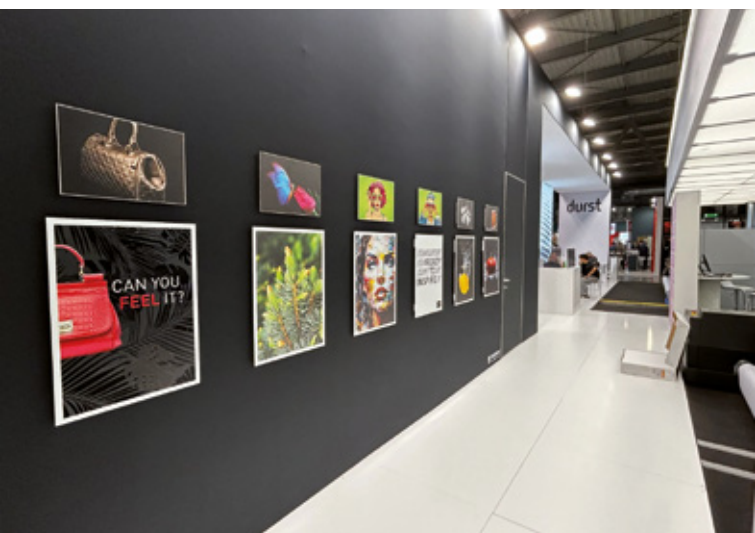
Durst e Del Duca Print, che pochi mesi fa aveva rinnovato il proprio parco macchine con due P5 350 HS, rafforzando un rapporto di fiducia ormai ventennale.

È partendo da questo esempio concreto di fiducia nell'innovazione che abbiamo colto l'occasione per confrontarci con **Alberto Bassanello, Direttore Vendite Italia di Durst Group, presente a Viscom.**

Pur essendo stata per Durst un'edizione fortemente orientata al textile printing – settore non direttamente seguito da Converter – la kermesse ha rappresentato un utile punto di osservazione per riflettere sul valore e sull'evoluzione del format fieristico.

"Quest'anno abbiamo scelto di dedicare una parte dello stand al prodotto cartotecnico, con applicazioni su cartone ondulato e folding carton. È stata una prova, forse un azzardo, ma volevamo capire la reazione del pubblico", racconta Bassanello.

Da questa esperienza nasce una riflessione più ampia sul futuro



ENGLISH News from industry

designed to combine precision with productivity.

"We have always believed that innovation is the only way to grow. This is why we chose to invest in the P5 X, one of the most advanced technologies in the world for visual communication", said Sebastiano Del Duca, company's managing director. Also usable in roll-to-roll mode, the P5 X sets new standards in terms of application versatility, finding use not only in visual communication but also in large format and packaging. This installation further strengthens the collaboration between Durst and Del Duca Print, which just a few months ago renewed its machine fleet with two P5 350 HS units, reinforcing a business relationship that has lasted over twenty years.

Starting from this concrete example of trust in innovation, we took the opportunity to speak with **Alberto Bassanello, Sales Director Italy at Durst Group**, who was present at Viscom. Although this year's edition for Durst was strongly focused on textile printing, a sector not directly covered by Converter, the event provided a useful observation point for reflecting on the value and evolution of the trade-fair format.

"This year we decided to dedicate part of the booth to paper-based packaging products, with applications on corrugated board and folding carton. It was a test, perhaps a gamble, but we wanted to understand the audience's reaction". Bassanello explains. From this experience comes a broader reflection on the future of trade fairs and their role in

generating real value for companies. "The organizers have announced a radical change: moving Viscom to Milan, reducing exhibition areas, and pairing the machines with a true program of content, with market analyses, international perspectives, consulting sessions, and round tables. A hybrid formula between exhibition and convention. In my view, it's the right direction. Today companies want to attend events from which they can take home ideas and value, not just business cards. When this new approach was proposed to us, we embraced the challenge with enthusiasm: it's worth trying".



Linee di accoppiatura automatica

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.

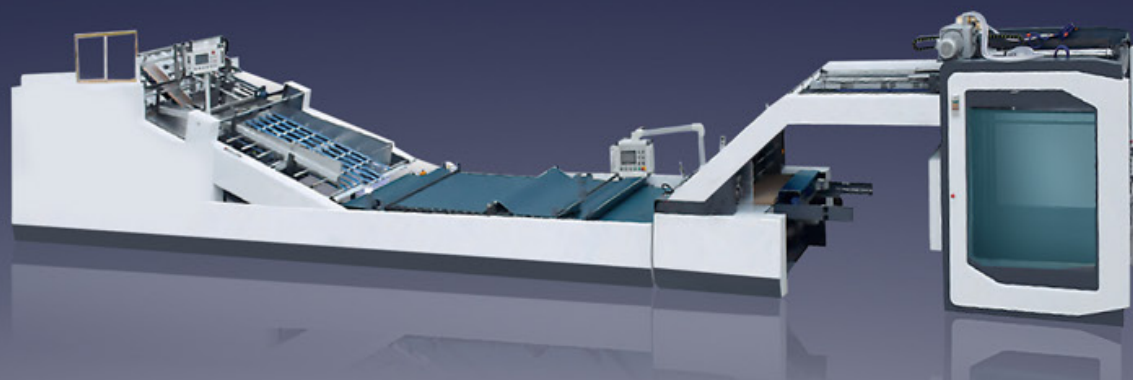


Veloci

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

delle fiere di settore e sul loro ruolo nel generare valore reale per le aziende: “Gli organizzatori hanno annunciato un cambio radicale: spostare Viscom a Milano City, ridurre le aree espositive e affiancare alle macchine un vero programma di contenuti – con analisi di mercato, esperienze internazionali, consulenze e tavole rotonde. Una formula ibrida tra esposizione e convention. A mio avviso, è la direzione giusta. Oggi le aziende vogliono partecipare a eventi da cui portare a casa idee e valore, non solo biglietti da visita. Quando ci è stata proposta questa nuova impostazione, abbiamo accolto con entusiasmo la sfida: val la pena provarci”.

Durst, da sempre sinonimo di qualità, innovazione e specializzazione, interpreta le fiere come momenti di confronto tecnico, più che come semplici vetrine commerciali.

“Non si tratta di riempire lo stand di macchine, ma di raccontare applicazioni, soluzioni e risultati concreti”. Bassanello conclude

poi con una riflessione lucida e condivisibile: “Le fiere devono tornare a essere luoghi di conoscenza e ispirazione. Se restano solo vetrine costose, non hanno futuro. Ma se diventano punti d'incontro per condividere competenze, allora sì, hanno ancora molto da dire”.

Lucart, accordo per acquisire il controllo di Cartindustria Eurocarta, tra i principali trasformatori indipendenti europei del mercato dell'igiene professionale



Lucart SpA, gruppo cartario multinazionale noto per i brand Lucart Professional, Tenderly e Tutto, e Cartindustria Eurocarta Srl, tra i principali trasformatori indipendenti europei di prodotti tissue per il mercato Away From Home (AFH), annunciano la sottoscrizione di un contratto vincolante che prevede l'acquisizione da parte di Lucart di una partecipazione di controllo in Cartindustria Eurocarta.

L'intesa raggiunta consolida il ruolo delle due realtà come punto di riferimento per il mercato professionale della carta tissue: un passo significativo per raf-

forzare la presenza del Gruppo Lucart nel canale AFH, accrescere l'efficienza industriale e aumentare la competitività internazionale, facendo leva sulla lunga tradizione commerciale dell'azienda di Porcari.

La profonda conoscenza del mercato professionale e i valori condivisi tra le due realtà rendono questa partnership un progetto di rilevanza strategica per la crescita comune e di lungo periodo.

Francesco Pasquini, Amministratore Delegato di Lucart (qui accanto nella foto), ha dichiarato: “Nostro cliente di semilavorato da tantissimi anni, Cartindustria Eurocarta è il partner perfetto per continuare la strategia di crescita del nostro gruppo nel canale AFH: la flessibilità produttiva e l'attenzione alle esigenze del cliente si combinano con l'offerta di valore di Lucart, consentendoci di abbracciare in modo ancor più completo le esigenze del mercato professionale europeo. Inoltre, l'intesa con la Famiglia

ENGLISH News from industry

Durst, long synonymous with quality, innovation, and specialization, sees trade fairs as moments of technical exchange rather than mere commercial showcases. “It's not about filling the booth with machines, but about illustrating applications, solutions, and concrete results”. Bassanello concludes with a clear and relatable reflection: “trade fairs must once again become places of knowledge and inspiration. If they remain nothing more than expensive showcases, they have no future. But if they become meeting points for sharing expertise, then yes, they still have much to offer”.

Lucart signs an agreement to acquire control of Cartindustria Eurocarta, one of Europe's leading independent converters in the professional hygiene market

Lucart SpA, the multinational paper group known for the brands Lucart Professional, Tenderly, and Tutto, and Cartindustria Eurocarta Srl, one of Europe's leading independent converters of tissue products for the Away From Home (AFH) market, announce the signing of a binding agreement for the acquisition by Lucart of a controlling stake in Cartindustria Eurocarta.

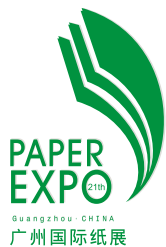
The agreement strengthens the role of both companies as key players in the professional tissue paper market. It marks a significant step in enhancing Lucart Group's presence in the AFH channel, improving industrial efficiency, and boosting international competitiveness, by leveraging the long-standing commercial tradition of the Porcari-based company.

The deep understanding of the professional market and the shared values between the two organizations make this partnership a strategic project for mutual and long-term growth.

Francesco Pasquini, CEO of Lucart, stated: “A long-standing customer of our semi-finished products, Cartindustria Eurocarta is the ideal partner to continue our Group's growth strategy in the AFH channel. Its production flexibility and customer-centric approach align with Lucart's value proposition, enabling us to more comprehensively meet the needs of the European professional market. Moreover, the common ground with the Agati Family and the trust in the current management made this partnership a natural step, one that will strengthen both Eurocarta and our Group. With this operation, Lucart further consolidates its leadership in the Italian AFH market and its position as the second largest producer of professional products in Europe”.

Established in 1993, Cartindustria Eurocarta has over thirty years of experience, a wide and customized range of products, and a well-established presence in the Italian and French markets. With more than 40,000 tonnes processed annually, approximately 80 million euro in turnover, and 70 employees, the company is today the largest independent European converter specializing exclusively in the sector of hygiene and cleaning products and services for away-from-home use. The headquarters and production facility in Porcari (Lucca), adjacent to the Lucart site, represents an additional strength for developing industrial and logistical synergies.

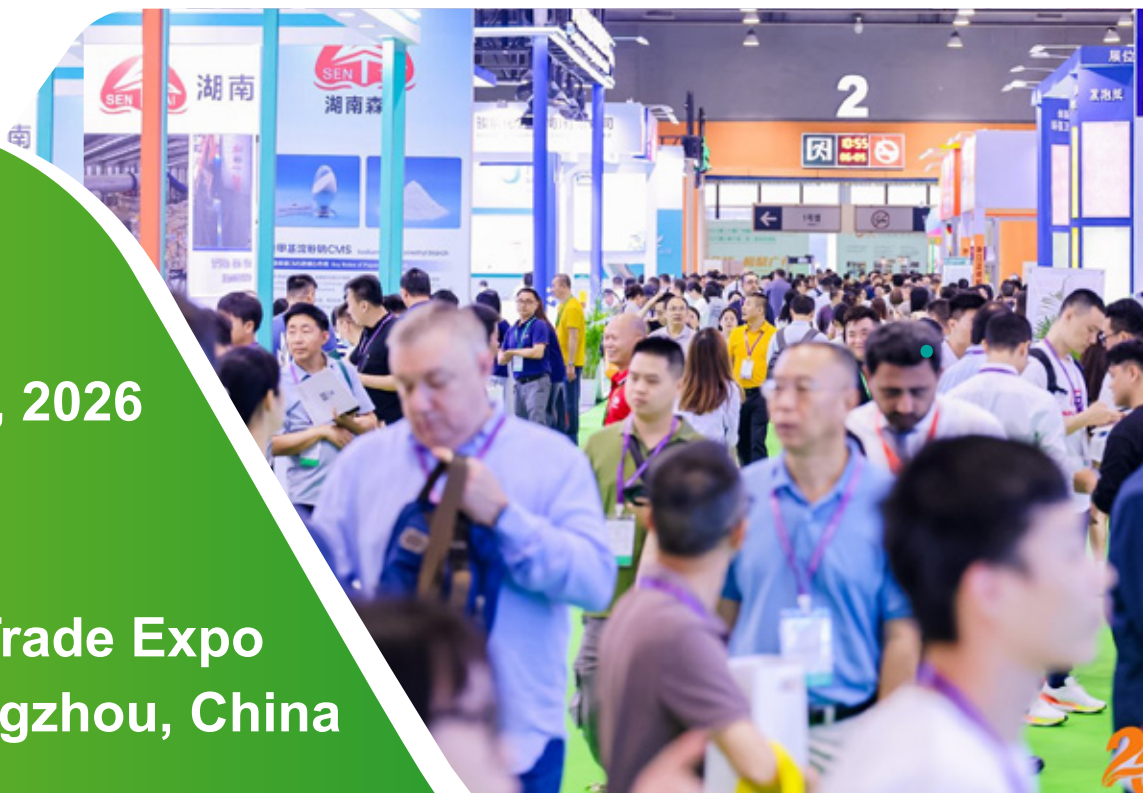
Paolo Agati, Founder and Chairman of the Board of Cartindustria Eurocarta, stated:



The 21th International Pulp Paper Industry Expo-China

Time:
May 13th-15th, 2026

Location:
**Poly World Trade Expo
Center Guangzhou, China**



Paper Expo China Connects Businesses Among China, Southeast Asia, Europe, Russia, India and the Middle East market

Exhibit range: new products, technologies and services of pulp and paper, paper industry equipment, special purpose paper, paper-making chemicals, sanitary products, household paper, paper substitute for plastic and others.



Organized and Managed by:

Guangzhou AUCH Exhibition Services Co., Ltd.

Website: www.paperexpo.com.cn

E-mail: expoart@vip.163.com



WeChat Official Account



Agati e la fiducia nell'attuale management hanno reso naturale questa partnership, che rafforzerà sia Eurocarta sia il nostro Gruppo. Con questa operazione, Lucart consolida ulteriormente la leadership nel mercato AFH italiano e il ruolo di secondo produttore europeo di prodotti professionali".

Fondata nel 1993, Cartindustria Eurocarta porta in dote oltre trent'anni di esperienza, una gamma di prodotti ampia e personalizzata, e una presenza consolidata nei mercati italiano

e francese. Con oltre 40.000 tonnellate annue di trasformato, circa 80 milioni di euro di fatturato e 70 dipendenti, l'azienda è oggi il più grande trasformatore indipendente europeo specializzato esclusivamente nel comparto dei prodotti e servizi per l'igiene e la pulizia fuori dalle mura domestiche. La sede e lo stabilimento produttivo di Porcari (LU), adiacente al sito Lucart, rappresentano un ulteriore punto di forza per sviluppare sinergie industriali e logistiche.

Paolo Agati, Fondatore e Pre-

sidente del Consiglio di Amministrazione di Cartindustria Eurocarta, ha dichiarato: "L'ingresso di Lucart nella nostra compagine societaria rappresenta una tappa fondamentale per la nostra azienda. Questa operazione garantisce continuità, sostenibilità e solidità al percorso di crescita che abbiamo intrapreso nell'ultimo decennio, rafforzando la nostra capacità di competere su scala europea. Unendo la nostra esperienza nel mercato della trasformazione con la visione industriale e la forza organizzativa di Lucart

Lucart Cartindustria Eurocarta

possiamo affrontare con maggiore sicurezza le sfide di un settore in continua evoluzione".

Simona Agati, Amministratrice Delegata di Cartindustria Eurocarta, ha aggiunto: "I valori imprenditoriali condivisi e la profonda intesa con la famiglia Pasquini sono la base su cui si fonda questa partnership. Con Lucart condividiamo la stessa idea di impresa orientata alla qualità, al rispetto delle persone e alla sostenibilità. Lavorare insieme significa sommare competenze e visioni complementari, con l'obiettivo di continuare a innovare e crescere, affrontando con coesione le sfide del presente e costruendo un futuro solido per i nostri collaboratori, clienti e partner".

La sinergia industriale tra Lucart e Cartindustria Eurocarta consentirà di ottimizzare i processi produttivi e commerciali, favorendo una maggiore efficienza lungo tutta la catena del valore e creando nuove opportunità di sviluppo industriale.

ENGLISH News from industry

"Lucart's entry into our corporate structure marks a pivotal milestone for our company. This strategic move ensures continuity, sustainability, and strength in the growth journey we have undertaken over the past decade, enhancing our ability to compete on a European scale. By combining our expertise in the converting market with Lucart's industrial vision and organisational strength, we are better equipped to face the challenges of a constantly evolving sector".

Simona Agati, Chief Executive Officer of Cartindustria Eurocarta, added: "Shared entrepreneurial values and a strong understanding with the Pasquini family are the foundation of this partnership. With Lucart, we share the same business philosophy, focused on quality, respect for people, and sustainability. Working together means combining complementary skills and views, with the aim of continuing to innovate and grow, facing today's challenges with unity and building a solid future for our employees, customers, and partners". The industrial synergy between Lucart and Cartindustria Eurocarta will enable the optimisation of both production and commercial processes, fostering greater efficiency across the entire value chain and creating new opportunities for industrial development. Another key aspect of this agreement is the expansion of their geographical presence in strategic markets, with particular focus on Italy and France, where Lucart and Eurocarta have built strong and lasting relationships with their customers over time. Finally, the integration of these two long-standing companies from the Lucca area aims to promote a shared

corporate culture, capable of combining family tradition with a forward-looking approach to innovation and sustainability.

Mondi introduces white digital printing for corrugated packaging, unlocking new branding possibilities

Mondi has expanded its six-colour digital printing range for corrugated packaging to include white ink. This innovation reflects the growing trend of white digital printing on brown packaging. It enables vivid, high-contrast designs that enhance brand recognition and support sustainable, resource-efficient solutions, harnessing the flexibility of this innovative technology.

Digitally printed white – new possibilities for brown corrugated packaging

The new white digital printing option is more than just an additional colour. A white underprint gives colours, logos and motifs the same stand-out contrast on brown corrugated board as they do on a white substrate – a decisive factor for brand identity and visibility at the point of sale. Halftone printing is also available, which enables smooth gradients, differentiated shading, and chamfers that create three-dimensional image effects. This results in brilliant, high-contrast print images and new possibilities for distinctive, high-quality branding and packaging designs.

Un altro aspetto decisivo di questo accordo sarà l'espansione della presenza geografica nei mercati strategici, con particolare attenzione a Italia e Francia, dove Lucart ed Eurocarta hanno costruito nel tempo relazioni solide e durature con i propri clienti. Infine, l'integrazione fra le due storiche realtà della Lucchesia mira a promuovere una cultura aziendale condivisa, capace di coniugare la tradizione familiare con una visione orientata all'innovazione e alla sostenibilità.

Mondi introduce la stampa digitale in bianco per imballaggi in cartone ondulato, aprendo nuove possibilità per i marchi

Mondi ha ampliato la sua gamma di stampa digitale di sei colori per imballaggi in cartone ondulato con l'aggiunta dell'inchiostro bianco.

Questa innovazione riflette la crescente tendenza dell'utilizzo della stampa digitale in bianco su imballaggi marroni. Permet-

te di ottenere design vivaci e ad alto contrasto che migliorano la riconoscibilità del marchio e promuovono soluzioni sostenibili ed efficienti, sfruttando la flessibilità di questa tecnologia innovativa.

Bianco stampato digitalmente: nuove possibilità per imballaggi in cartone ondulato marrone

La nuova opzione di stampa digitale in bianco è più di un semplice colore aggiuntivo. Una base bianca conferisce a colori, loghi e motivi su cartone ondulato marrone lo stesso contrasto netto che si ottiene su un supporto bianco, un fattore decisivo per l'identità del marchio e la visibilità nel punto vendita.

È disponibile anche la stampa a mezzitoni, che consente sfumature uniformi, ombreggiate differenziate che creano effetti tridimensionali. Il risultato sono immagini brillanti e ad alto contrasto e nuove possibilità per design di marchi ed esclusivi imballaggi di alta qualità.

Stampa digitale di Mondì: sostenibile, flessibile ed efficiente

La stampa digitale ad alte prestazioni è uno dei processi di stampa più flessibili e sostenibili oggi disponibili. Combina elevate velocità di produzione con immagini di stampa multicolore di alta qualità, sia su strati esterni bianchi che marroni, e cannetture aperte. Tutti gli inchiostri utilizzati sono a base acqua, testati e approvati per l'uso su imballaggi primari da Swiss Quality Testing Services (SQTS), un laboratorio indipendente e riconosciuto a livello internazionale per i test sulla sicurezza alimentare. Grazie alla tecnologia data-to-print, non sono più necessarie lastre o cliché, il che riduce i tempi di avviamento e produzione e consente di introdurre rapidamente nuovi design e di adattarli all'ultimo momento.

La stampa digitale, ora disponibile anche con il bianco, offre vantaggi che vanno oltre quelli della stampa flessografica o offset. Un vantaggio fondamentale è la pos-

sibilità di stampare codici a barre sequenziali, codici EAN e codici QR direttamente sulla confezione. Ciò elimina la necessità di etichette separate, con un conseguente risparmio di costi, tempo e risorse, e riduce al contempo i potenziali errori di scansione.

È possibile stampare medie e grandi quantità dello stesso design con varianti in un'unica tiratura, ad esempio per campagne stagionali, regionali o legate a eventi. Grazie alla suddivisione ottimizzata delle quantità, per ogni immagine di stampa viene prodotta solo la quantità necessaria, riducendo i costi di stoccaggio ed evitando eccedenze.

Utilizzo in diversi settori

Grazie a questi vantaggi, la stampa digitale è adatta a un'ampia gamma di settori, tra cui l'e-commerce, il settore alimentare e delle bevande e altri beni di largo consumo. L'introduzione del bianco rafforza ulteriormente la posizione di Mondì come innovatore nell'ambito degli imballaggi sostenibili e segna un'importante pietra miliare per il settore.

Digital printing at Mondì – sustainable, flexible and efficient

High-performance digital printing is one of the most flexible and sustainable printing processes available today. It combines high production speeds with high-quality, multicolour print images – on both white and brown outer layers as well as on open flutes. All inks used are water-based, tested and approved for use on primary packaging by Swiss Quality Testing Services (SQTS), an independent, internationally recognised laboratory for food safety testing. With data-to-print technology, printing plates or clichés are no longer needed, which reduces set-up and production times and allows new designs to be introduced quickly and adapted at short notice.

Digital printing – now including the white option – offers advantages beyond those of flexographic or offset printing. A key benefit is the ability to print sequential barcodes, EAN codes and QR codes directly onto the packaging. This eliminates the need for separate labels, saving costs, time and resources, while also reducing potential scanning errors.

Medium and large quantities of the same design can also be printed with variations in a single run, for example for seasonal, regional or event-related campaigns. Thanks to optimised quantity splitting, only the required amount is produced per print image, reducing storage costs and preventing surpluses.

Supporting diverse industries

With these advantages, digital printing is suited to a wide range of sectors, including eCommerce, food and beverages and other fast-moving consumer goods. The introduction of white further strengthens Mondì's position as an innovator in sustainable packaging and marks an important milestone for the industry.



Oltre la funzione: l'imballaggio tra racconto, memoria e pensiero

LO SCORSO GIUGNO LO SPAZIO COSIMO10 DI MILANO HA OSPITATO UN EVENTO, PROMOSSO DALLA FONDAZIONE CARTA ETICA DEL PACKAGING, PER ESPLORE IL VALORE CULTURALE, NARRATIVO E SENSORIALE DELL'IMBALLAGGIO CONTEMPORANEO

Oggi l'imballaggio svolge un ruolo sempre più dinamico e coinvolgente, fungendo da ponte tra la società e l'industria, ed è anche una forza che lega il consumatore al prodotto. Il compito dell'imballaggio è raccontare adeguatamente la storia che si cela dietro ogni prodotto e in qualunque ambito, dai prodotti alimentari ai cosmetici, fino ai prodotti per la casa o per il lavoro. Potremmo quasi dire che la nostra esperienza quotidiana viene determinata anche dagli imballaggi, è un'interfaccia che ci permette di acquisire informazioni, ma anche di formare un'opinione, di esprimere un giudizio e di costruire un immaginario, un sogno, una fantasia. Nella nostra era post-industriale l'imballaggio è una vera e propria

forma di cultura popolare, e ormai nessuno può farne a meno. L'imballaggio è stato da sempre espressione della relazione tra prodotto, persone, valori e società. Oltre la Funzione è stato un evento dedicato al ruolo degli imballaggi come linguaggio visivo e strumento di pensiero. Non più semplice contenitore o supporto tecnico, ma vero e proprio medium di racconto, capace di custodire la memoria dei marchi e di stimolare emozioni e di trasmettere valori culturali e sociali. Attraverso vari interventi l'incontro ha voluto essere una riflessione su come l'imballaggio possa superare la sua dimensione funzionale per diventare esperienza, memoria e identità. Quindi non solo racconto visivo ma anche come pensiero progettuale, tra sostenibilità,





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**



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".



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 BUCHBINDEREIEIN**



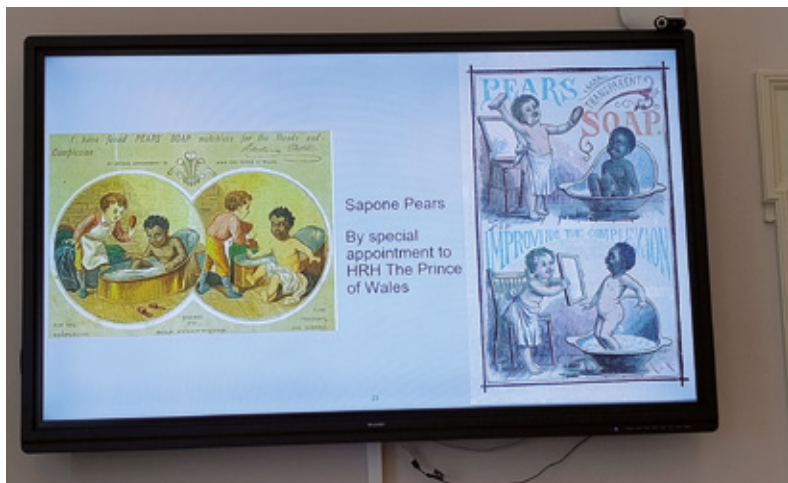
**TIGE DE FIL TREFILÉ ET LAMINÉ, DERIVÉS CONNEXES POUR FABRIQUES DE BOÎTES
ET ATELIERS DE RELIURE**



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

D.T.O. snc

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



innovazione e cultura del design.

Luca Fornaroli è un professionista del settore del packaging con un forte orientamento alla comunicazione e al valore culturale dell'imballaggio. È stato relatore a questo evento e tra l'altro ha sottolineato che "imballaggi, etichette, pubblicità e manifesti, non sono solo un mezzo per vendere un prodotto, ma anche uno specchio delle dinamiche sociali, culturali e politiche del proprio tempo. Esaminando l'evoluzione di questi strumenti di comunicazione, possiamo comprendere meglio come la società si è trasformata e come i valori e le percezioni collettive sono cambiate nel corso

dei decenni. L'evoluzione dell'imballaggio può quindi essere un indicatore delle tendenze sociali, dei valori culturali e persino delle dinamiche di potere.

IL RUOLO DELLA DONNA E LA POLITICA

Agli inizi del XX secolo fino alla fine degli anni '50, la confezione era spesso pensata per le donne poiché erano loro a occuparsi della spesa e della gestione domestica. Infatti sulle confezioni si vedevano immagini di donne impegnate nelle faccende domestiche, riflettendo il ruolo tradizionale della donna come casalinga. Solo con gli anni '70 il ruolo della donna cambia, non è più femme fatale aristocratica né relegata in cucina e in lavanderia: lavora e studia. Anche se non ha un ruolo paritario con gli uomini e il suo corpo è spesso usato negli anni successivi come richiamo sessuale per un maschio dominante e individualista.

Agli inizi del '900 l'imballaggio spesso rifletteva un forte senso di patriottismo e valori nazionali, colonialismo compreso; veniva utilizzato anche a fini propagandistici.

IMBALLAGGIO ED EDUCAZIONE

L'imballaggio può svolgere un ruolo cruciale nella comunicazione, può informare ed educare i consumatori, promuovere valori culturali e sociali, può essere un

ENGLISH text

Beyond function: packaging between narrative, memory and thought

LAST JUNE, THE COSIMO10 SPACE IN MILAN HOSTED THIS EVENT, PROMOTED BY THE ETHICAL PACKAGING CHARTER FOUNDATION, TO EXPLORE THE CULTURAL, NARRATIVE, AND SENSORY VALUE OF CONTEMPORARY PACKAGING

Today, packaging plays an increasingly dynamic and engaging role, acting as a bridge between society and industry, and also as a force that connects consumers to products. Packaging's task is to properly tell the story behind every product, in any field, from food to cosmetics, to household or work-related items. We could almost say that our everyday experience is shaped by packaging as well: it is an interface that allows us to acquire information, but also to form opinions, express judgments, and build imagery, dreams, and

fantasies. In our post-industrial era, packaging is a true form of popular culture, and no one can go without it. Packaging has always been the expression of relationship between products, people, values, and society.

Beyond Function was an event dedicated to the role of packaging as a visual language and a tool for thought. No longer just a simple container or technical support, but a genuine storytelling medium capable of preserving brand memory, evoking emotions, and conveying cultural and social values. Through different talks, the event offered a reflection on

how packaging can transcend its functional dimension to become experience, memory, and identity. Not only visual narrative, but also a design mindset that connects sustainability, innovation, and design culture.

Luca Fornaroli, a packaging professional with a strong focus on communication and the cultural value of packaging, was one of the speakers. He emphasized that "packaging, labels, advertisements, and posters are not only means to sell a product, but also a mirror of the social, cultural, and political dynamics

of their time. By examining how these communication tools have evolved, we can better understand how society has changed and how collective values and perceptions have shifted over the decades. The evolution of packaging can therefore be an indicator of social trends, cultural values, and even power dynamics".

THE ROLE OF WOMEN AND POLITICS

In the early 20th century through the late 1950s, packaging was often designed with





potente strumento per migliorare le condizioni sanitarie e igieniche nei paesi con risorse limitate. Fornendo informazioni chiare e accessibili per promuovere abitudini sane e contribuire a prevenire malattie.

UNA STORIA DELL'IMBALLAGGIO

Successivamente Francesco Legrenzi e Sabrina Bassan della Fondazione, con il loro intervento "Storie d'imballaggio: aneddoti e testimonianze di un'eredità materiale", hanno presentato curiosità e testimonianze sugli imballaggi. Qui parliamo di tre scoperte rivoluzionarie che sono state citate: la latta saldata, gli astucci pieghevoli e la busta con fondo piatto. Il francese Nicolas Appert aveva lavorato e sperimentato 15 anni per sviluppare l'idea di conservare il cibo in bottiglie. Il commerciante britannico Peter Durand seguì l'idea di Appert e fece un ulteriore passo avanti, sostituendo le fragili bottiglie di vetro con cilindriche lattine in alluminio, e brevettò nel 1810 la latta saldata per conservare alimenti. Questa invenzione rese possibili le prime con-



serve alimentari industriali, cambiando radicalmente la conservazione e distribuzione del cibo a livello globale. A New York, lo stampatore Robert Gair inventa nel 1879 la scatola pieghevole in cartone, grazie a un errore di taglio durante la produzione di sacchetti. Quest'intuizione rivoluziona gli imballaggi: nasce un contenitore leggero, economico, facilmente personalizzabile e adatto alla produzione in serie.

Nel 1879 l'inventore e meccanico americano Charles Stillwell brevettò una macchina per realizzare buste di carta con fondo piatto. L'invenzione rende i sacchetti più stabili e facili da riempire, rivoluzionando il trasporto delle merci nei negozi. Questa innovazione anticipa la moderna shopping bag ed è ancora oggi alla base di molti sacchetti commerciali. ■

Fotografie degli oggetti esposti nella mostra permanente della sala "Terraferma e Montagna" del Museo Etnologico Valenciano - Fotografie di Mateo Gamon. Pomodoro confezionato della marca Harker & Badia di Valencia, anni '20 /

Photographs of the objects in the permanent exhibition of the "Dry Land and Mountain" room of the Valencian Museum of Ethnology - Photographs by Mateo Gamon. Packaged tomato from the Harker & Badia brand from Valencia, 1920s

women in mind, as they were responsible for shopping and household management. Packaging commonly featured images of women engaged in domestic tasks, reflecting the traditional role of the woman as homemaker. Only in the 1970s the role of women began to change, no longer aristocratic femme fatale nor confined to the kitchen or laundry room: women worked and studied. Even though they still did not hold equal roles to men, their bodies were often used in later years as sexualized symbols aimed at a dominant, individualistic male consumer. In the early 1900s, packaging frequently reflected a strong sense of patriotism and national values, including colonialism, and was often used for propaganda purposes.

PACKAGING AND EDUCATION

Packaging can play a crucial role in communication: it can inform and educate consumers, promote social and cultural values, and serve as a powerful tool to improve health and hygiene conditions in countries with limited resources by providing clear, accessible

information that promotes healthy habits and helps prevent disease.

A HISTORY OF PACKAGING

Later, Francesco Legrenzi and Sabrina Bassan of the Foundation, in their talk "Stories of packaging: anecdotes and testimonies of a material legacy", presented curiosities and accounts related to packaging. We choose to speak about three revolutionary discoveries that had been quoted: the soldered tin can, the folding carton box, and the flat-bottom paper bag.

Nicolas Appert, French, worked and experimented for 15 years to develop the idea of preserving food in bottles. British merchant Peter Durand followed Appert's idea and took it a step further, replacing fragile glass bottles with cylindrical metal cans, and in 1810 patented the soldered tin can for food preservation. This invention enabled the first industrial canned foods, radically transforming how food was preserved and distributed worldwide.

In New York, printer Robert Gair invented the

folding cardboard box in 1879, thanks to a cutting error during the production of paper bags. This intuition revolutionized packaging: a lightweight, inexpensive, easily customizable container suitable for mass production was born.

In 1879, American inventor and mechanic

Charles Stillwell patented a machine to produce flat-bottom paper bags. This invention made bags more stable and easier to fill, revolutionizing the transport of goods in shops. This innovation anticipated the modern shopping bag and remains the basis of many commercial bags still used today.



Il testo nell'immagine è la copertina di un numero di una rivista intitolata "The Paper Box Maker", datata gennaio 1916 /

The text in the image is the cover of an issue of a magazine titled "The Paper Box Maker", dated January 1916

Packaging sostenibile o niente: quasi 1 italiano su 2 abbandona i brand con confezioni non sostenibili

I DATI DELL'OSSERVATORIO PRO CARTON 2025 CONFERMANO: SOSTENIBILITÀ E PACKAGING SONO ORMAI CRITERI DECISIVI PER I CONSUMATORI ITALIANI - IL MATERIALE DI IMBALLAGGIO GIOCA UN RUOLO DECISIVO NELLE SCELTE D'ACQUISTO: IL 91% DEGLI ITALIANI PREFERISCE IL CARTONE ALLA PLASTICA. MATERIALI RINNOVABILI, BIODEGRADABILI E FACILMENTE RICICLABILI: LE SCELTE CHE GLI ITALIANI SI ASPETTANO DAI BRAND PIÙ RESPONSABILI

Il cambiamento parte dalla confezione: il packaging green conquista gli italiani e guida le scelte quotidiane. È quanto emerge dall'Osservatorio realizzato da Pro Carton, l'Associazione Europea dei Produttori di Cartone e Cartoncino, che ha analizzato il comportamento di oltre 5.000 consumatori in Italia, Regno Unito, Francia, Germania e Spagna ri-

spetto alle scelte d'acquisto e all'impatto ambientale del packaging.

FEDELTA' AI BRAND? SOLO SE IL PACKAGING È SOSTENIBILE

Negli ultimi 12 mesi, quasi 1 italiano su 2 (47%) ha cambiato marca o prodotto proprio a causa del tipo di





Global Packaging Industry Event **WEPACK 2026**

 **Link** Packaging Industry

 **Lead** Sustainable Development with Lightweight



April 15-17, 2026



Shenzhen World Exhibition & Convention Center
Shenzhen · China

Exhibition Scale

120,000+

Exhibition Area

100,000+

Visitors

1,500+

Exhibitors

7

International Pavilions



Pre-register in advance
for a free ticket worth
USD15.

Built by



励展博览集团
同励百业·共展商机

WEPACK Series Packaging Exhibitions



PACKCON
包装容器展



InnoLabel
Expo
创新标签展

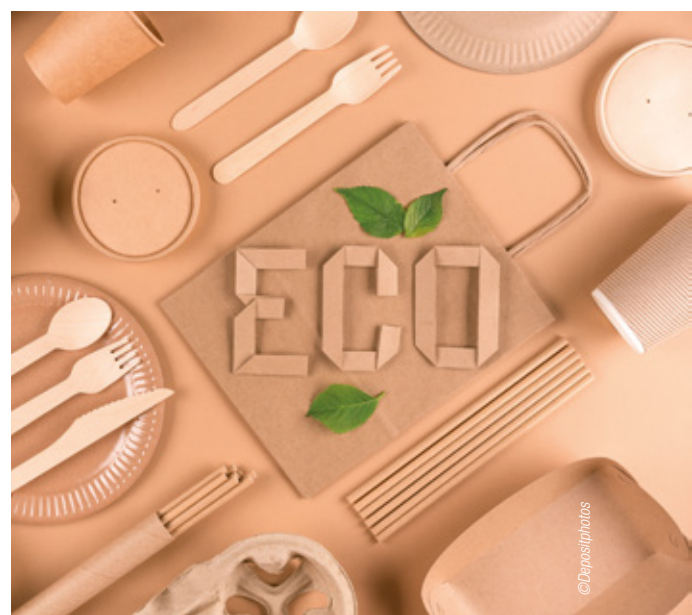


confezione utilizzata. Un dato in netta crescita rispetto al 2024 (quando era al 41%) che conferma quanto il packaging sostenibile sia diventato un criterio determinante nelle scelte d'acquisto.

La sensibilità verso l'ambiente si riflette anche in una preferenza diffusa per i prodotti sostenibili: l'86% dei consumatori italiani continua a sceglierli, nonostante le difficoltà legate al crescente costo della vita (che preoccupa il 65% della popolazione). Una scelta consapevo-

le, ma condizionata: il 67% li acquista solo se il prezzo è allineato a quello delle alternative tradizionali, mentre il 19% è disposto a spendere di più pur di privilegiare opzioni più responsabili.

Il 56% degli italiani evita esplicitamente prodotti con imballaggi non riciclabili, mentre altri fattori che incidono sulle decisioni d'acquisto sono l'eccesso di confezionamento (35%) e l'uso della plastica (33%). Con questi numeri, l'Italia si conferma al vertice in Europa per atten-



ENGLISH text

Sustainable packaging or nothing: almost 1 in 2 Italians ditch brands with unsustainable packaging

DATA FROM THE PRO CARTON 2025 OBSERVATORY CONFIRM: SUSTAINABILITY AND PACKAGING ARE NOW KEY DECISION-MAKING FACTORS FOR ITALIAN CONSUMERS. THE PACKAGING MATERIAL PLAYS A CRUCIAL ROLE IN PURCHASING DECISIONS: 91% OF ITALIANS PREFER CARDBOARD OVER PLASTIC. RENEWABLE, BIODEGRADABLE, AND EASILY RECYCLABLE MATERIALS: THESE ARE THE CHOICES ITALIANS EXPECT FROM THE MOST RESPONSIBLE BRANDS

Change starts with the packaging: green packaging conquers Italians and drives daily choices. This is what emerges from the Observatory conducted by Pro Carton, the European Association of Carton and Cartonboard Manufacturers, which analyzed the behaviour of over 5,000 consumers in Italy, UK, France, Germany, and Spain regarding

their purchasing choices and the environmental impact of packaging.

BRAND LOYALTY? ONLY IF THE PACKAGING IS SUSTAINABLE

(47%) have changed brands or products due to the type of packaging used. This figure marks a significant increase from 2024 (when it was at 41%), confirming

how sustainable packaging has become a key factor in purchasing decisions.

Environmental sensitivity is also reflected in a widespread preference for sustainable products: 86% of Italian consumers continue to choose them, despite the challenges related to the rising cost of living (which worries 65% of the population). A

conscious but conditioned choice: 67% buy sustainable products only if the price is aligned with that of traditional alternatives, while 19% are willing to spend more to prioritize more responsible options.

56% of Italians explicitly avoid products with non-recyclable packaging, while other factors that influence purchasing decisions



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.



zione all'impatto ambientale del packaging, superando la media europea, ferma al 40%.

IL CARTONE CONVINCE: L'ITALIA GUIDA L'EUROPA NELLA SCELTA DI IMBALLAGGI GREEN



Winfried Muehling,
Direttore Marketing
e Comunicazione di
Pro Carton

L'Italia è la nazione che preferisce di più il cartone a livello europeo. Infatti, quando gli italiani si trovano a scegliere tra due confezioni dello stesso prodotto, ma realizzate in materiali diversi, il 91% opta per il cartone piuttosto che per la plastica. Una scelta che racconta molto di più di una semplice preferenza d'acquisto, riflettendo una sensibilità ambientale sempre più radica-

ta e una cultura della sostenibilità che si esprime con gesti concreti.

COSA SI ASPETTANO I CONSUMATORI DALLE AZIENDE

La ricerca evidenzia anche le aspettative che gli italiani

rivolgono alle aziende. È emerso, infatti, che le azioni più importanti e più responsabili che un brand possa compiere per tutelare l'ambiente, secondo i consumatori, sono: utilizzare materiali naturali e rinnovabili (lo dichiara il 69% degli intervistati, il dato più alto tra i Paesi europei coinvolti), usare solamente packaging facilmente riciclabili (55%), ridurre l'uso della plastica (47%), fornire istruzioni chiare sul riciclo dell'imballaggio (41%).

“La crescita della sensibilità verso l'ambiente si riflette nelle decisioni quotidiane: la maggior parte degli italiani, infatti, sceglie packaging in cartone e premia i brand che puntano su materiali rinnovabili e riciclabili. Le aziende hanno oggi una grande responsabilità e opportunità, che è quella di rispondere concretamente a questa domanda di cambiamento, cercando soluzioni che favoriscano l'innovazione sostenibile”, commenta Winfried Muehling, Direttore Marketing e Comunicazione di Pro Carton. “È particolarmente incoraggiante notare come, in diversi ambiti dell'indagine, l'Italia abbia conquistato il podio a livello europeo, raggiungendo alcune delle percentuali più alte. I dati dell'Osservatorio annuale di Pro Carton, infatti, dimostrano quanto i consumatori italiani siano attenti e determinati nelle loro scelte sostenibili al momento dell'acquisto, anche in un contesto economico sempre più complesso e sfidante”.



©Depositphotos

include excessive packaging (35%) and the use of plastic (33%). With these numbers, Italy leads Europe as regards the environmental impact of packaging, surpassing the European average, which stands at 40%.

CARDBOARD CONVINCES: ITALY LEADS EUROPE IN CHOOSING GREEN PACKAGING

Italy is the country that most prefers cardboard at European level. In fact, when Italians are faced with choosing between two packages of the same product made from different materials, 91% choose cardboard over plastic. This choice says a lot more than just a simple purchasing preference; it reflects an increasingly deep-rooted environmental sensitivity and a culture of sustainability expressed through concrete actions.

WHAT DO CONSUMERS EXPECT FROM COMPANIES

The research also highlights the expectations that Italians have from companies. It has emerged that the most important and responsible actions a brand can take to protect the environment, according to consumers, are: using natural and renewable materials (69% of respondents, the highest percentage among the European countries involved), using only easily recyclable packaging (55%), reducing plastic use (47%), and providing clear recycling instructions on packaging (41%).

“The growing environmental sensitivity is reflected in daily decisions: most Italians, in fact, choose cardboard packaging and reward brands that focus on renewable and recyclable materials. Companies today have a great responsibility and opportunity, which is to respond concretely to this demand for change by seeking solutions that promote sustainable innovation”, comments Winfried Muehling, Marketing and Communication Director of Pro Carton. “It's particularly encouraging to note how Italy has claimed the top spot in several areas of the survey, achieving some of the highest percentages. The data from Pro Carton's annual Observatory show how attentive and determined Italian consumers are in making sustainable choices when making purchases, even in an increasingly complex and challenging economic context”.

Gioca con noi per saperne di più:

- Salvaguardia Ambiente**
- Progetti con le scuole**
- Manifestazioni correlate**

Inquadra il QR code



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: IT16K062303711000015052405

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: IT16K062303711000015052405

 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 | 93 |
| B+B INTERNATIONAL | 5 |
| BAHMÜLLER | 31 |
| BAUMER | 33 |
| BFT CARBON | 43 |
| BIMAC | 53 |
| COLORGRAF | 67 |
| DEPUR PADANA ACQUE | Il cop. |
| DTO | 87 |
| ERO | 61 |
| F-SERVICE | 7 |
| FOSSALUZZA | 29 |
| GAMA | 55 |
| GK | 10,11,71,81 |
| GÖPFERT | 21 |
| GRIFAL | IV copertina |
| HEIDELBERG | 45 |
| KBA CELMACCH | 13 |
| KEI | 1 |
| KODAK | 49 |
| I&C | 65 |
| INCI.FLEX | 3 |
| INNOVAGROUP | 25 |
| IPINKS | 79 |
| IRAC | 59 |
| NEW AERODINAMICA | 15 |
| NORATECH | 39 |
| PAPER CHINA | 83 |
| PARA | I copertina,51 |
| PENTATECH | 17 |
| ROSSELLI | 63 |
| ROTARY | 95 |
| RTS | 19 |
| SEI LASER | Anta cop.,57 |
| SELECTRA | 47 |
| SIMCA | 41 |
| SVECOM | III cop.,73 |
| TCY | 77 |
| TECO | 61 |
| VALCO | 79 |
| VEGA | 35 |
| WEPAK | 91 |

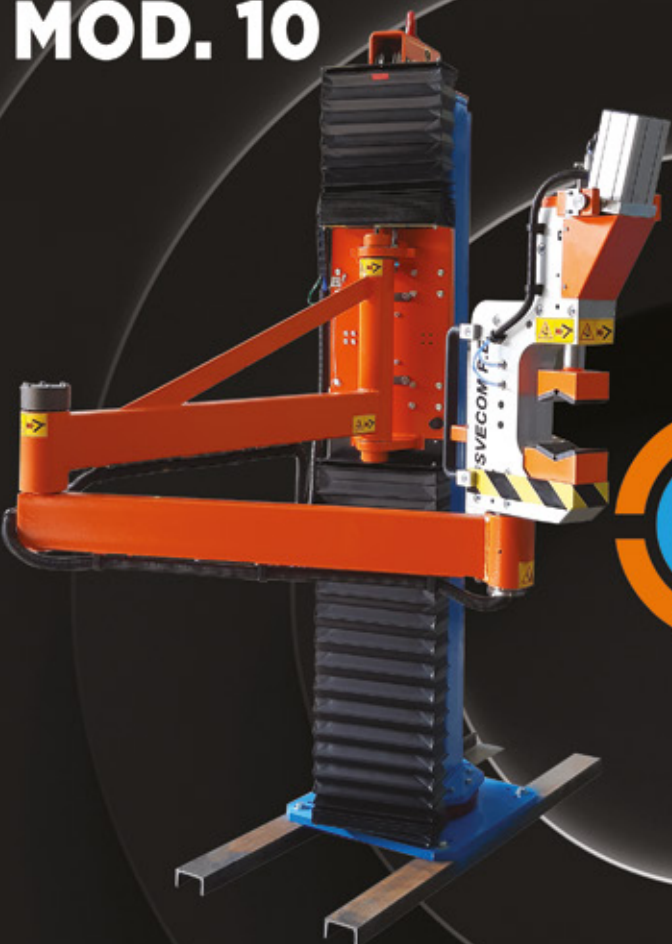




SVECOM-PE.

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!

SHAFT EXTRACTION FROM REEL AND NEW CORE INSERTION



SHAFT HANDLING AND MACHINE CLAMPING



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

www.svecom.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.