

PENTATECH: SOLUZIONI IN CONTINUA EVOLUZIONE

Automazione integrata
e completa per il mondo
del cartone ondulato.

Scopri le nuove soluzioni.



Robot prefeeder CRAB



Automatic palletizer PLP



Palletizing station
with robotic arm



CONTROLLO DI LIVELLO E DEI CONSUMI DELL'INCHIOSTRO



Ma tu sai quanto
inchiostro abbiamo
usato?

Uhm.. non saprei..
Chiediamo al
CCSone



INK SAVE OTTIMIZZA IL CICLO DI LAVAGGIO E IL PROCESSO DI RECUPERO DELL'INCHIOSTRO DURANTE LA STAMPA

- Purezza cromatica
- Processo automatizzato
- Lavaggio rapido
- Riduzione degli sprechi
- Conformità ESG
- Stabilità dell'inchiostro
- Recupero efficiente dell'inchiostro
- Controllo viscosità e temperatura



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.



Play Matrix 4.0

Macchina automatica per il taglio
dei controsolcatori



PC Panel e software
dedicato



Gestione ottimale del
tempo dell'operatore



Consente di importare
il tracciato in maniera
veloce e precisa



Gestione contemporanea
di 6 tipologie di
controsolcatori



Esecuzione dei tagli in
maniera crescente rispetto
alla lunghezza



Lascia tutti i pezzi collegati
tra loro con un sistema
innovativo a catena
brevettato

Nuovo software 4.0 full compliant:

- ✓ Gestione database commesse
- ✓ Integrazione nel flusso dati aziendale
- ✓ Log di lavorazione

Scopri di più su
Play Matrix



X RAPIDO

Ridisegnato per affrontare
le sfide del futuro



**Maggiore resistenza delle
spalle**, unite saldamente da un
pezzo unico



Spalle smussate a zero per
evitare inceppamenti del cartone



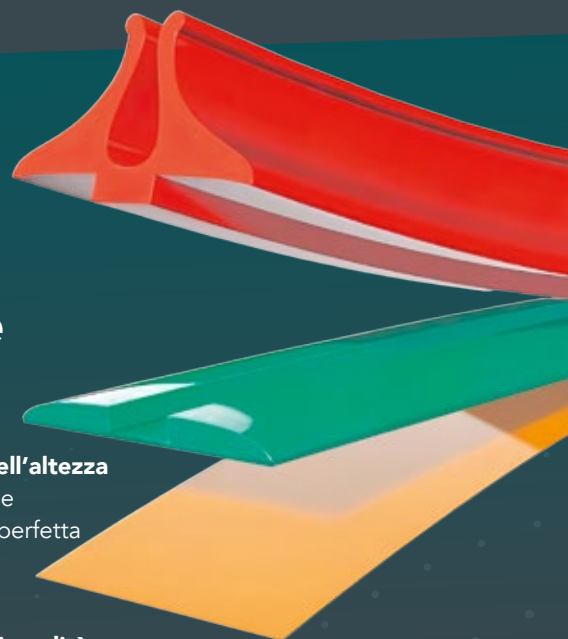
Adesione alla piastra **forte e
duratura senza residui** di colla



**Elevata precisione dell'altezza
del canale interno** che
garantisce una piega perfetta
del fustellato



Rigoroso controllo di qualità
del prodotto, garantito da
innovative tecniche produttive



Scopri di più su X-Rapido





4

4 Innovazione in movimento: Pentatech srl lancia i nuovi macchinari con bracci antropomorfi

6 Innovation on the move: Pentatech srl launches new machinery with anthropomorphic arms

8 Carta e cartone protagonisti della transizione ecologica italiana

10 Paper and cardboard are the protagonists of italian ecological transition

14 Execution & Fulfillment: quando la strategia diventa risultato

15 Execution and fulfillment: when strategy becomes result

24 Carminati: prestampa flexo di qualità superiore

25 Carminati: flexo prepress with superior quality

28 Stampare Srl celebra 25 anni di attività investendo nel post-press con la Heidelberg MK EasyMatrix 106 CS

30 Stampare Srl celebrates 25 years of business investing in post-press with Heidelberg MK EasyMatrix 106 CS

36 L'industria del cartone ondulato: tra passato, presente e futuro

37 Italy's corrugated industry: evolving from past to future

44 Flexo Day e BestInFlexo 2025: lo stato dell'arte della flexo fra sviluppi tecnologici, materiali innovativi e prospettive future di un settore che punta ad attirare i giovani

46 Flexo Day and BestInFlexo 2025: the state of the art of flexo amid technological developments, innovative materials and future prospects of a sector aiming to attract young people

56 News Tecnologie
News Technologies

64 Come realizzare un'efficiente produzione di cartone ondulato? Per LIC Packaging la risposta è semplice: con BLUEBACKER

65 How can efficient corrugated board production be achieved? The answer for LIC Packaging: BLUEBACKER

72 EMPHA: unire l'industria europea delle strutture alveolari in carta per un futuro sostenibile

74 EMPHA: uniting europe's paper honeycomb industry for a sustainable future

76 La forza dei fatti: fare chiarezza sulle lastre senza sviluppo

78 Facts that win: setting the record straight on process-free plates

80 Print Economic Forum & Oro della Stampa 2025

82 Print Economic Forum and Oro della Stampa 2025

84 5 modi per aumentare l'efficienza nell'intero flusso di trasformazione del cartone teso

86 5 ways to boost efficiency throughout the folding carton converting workflow

94 News Materiali
News Materials

96 Indice inserzionisti
Advertiser table



8



24



28



80

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.



Il tuo packaging, più intelligente.

*Il CAD professionale scelto
dalle migliori cartotecniche.*



Ampio database di fustelle parametriche

Stili standard e personalizzabili, adattabili a qualsiasi materiale e specifica.



Progettazione avanzata 2D/3D

Strumenti CAD professionali, livelli nidificati, prototipi 3D e animazioni.



Workflow integrato e flessibile

LiveLink con Adobe Illustrator, import pulito di file CAD, driver per plotter, laser e CNC.



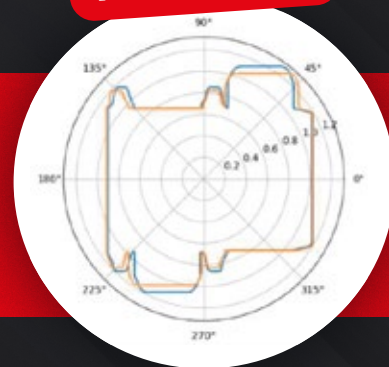
Database centralizzato e intelligente

Gestione versioni, ricerca potenziata, regole e impostazioni condivise tra team e sedi.

Trova la fustella subito con AI Shape Similarity

Carica un disegno, Impact lo riconosce.

Con **AI Shape Similarity** trovi in pochi secondi la fustella più vicina nel tuo database, eliminando ore di ricerca manuale e recuperando know-how già prodotto.



LogicSistemi

www.logics.it | info@logics.it

Tel. +39 0363 398927



ARDEN SOFTWARE

@ArdenSoftware

www.ardensoftware.com

Innovazione in movimento: Pentatech srl lancia i nuovi macchinari con bracci antropomorfi

Il focus su innovazione, servizio post vendita e cura nel dettaglio dei layout personalizzati per i singoli clienti è stato il faro che ha guidato la crescita di **Pentatech** degli ultimi anni.

La gamma di macchinari prodotti comprende linee di alimentazione automatiche e robotizzate per macchine flessografiche, fustellatrici rotative e piane, pallettizzatori automatici e robotizzati, linee breaker, una gamma



PENTATECH SRL È UN'AZIENDA ITALIANA LEADER NELLA PROGETTAZIONE E PRODUZIONE DI MACCHINARI PERIFERICI PER L'INDUSTRIA DEL CARTONE ONDULATO. FONDATA NEL 2007, NEGLI ANNI HA CONOSCIUTO UNA CRESCITA COSTANTE, ACCOMPAGNATA DA UNA SIGNIFICATIVA ESPANSIONE DELL'OFFERTA, DALLO SVILUPPO DI NUOVI PROGETTI ALL'AUMENTO DELLE INSTALLAZIONI SUI MERCATI ESTERI



completa di macchine per la pulizia e l'impilamento di fogli fustellati e stampati e sistemi per la movimentazione e gestione di prodotti grezzi e finiti, compresi magazzini Wip, stoccaggio multipiano e linee di raccolta del prodotto finito.

I servizi offerti vanno dalla progettazione e realizzazione di layout completi, impianti, quadri elettrici e software, all'assistenza tecnica e consulenza, fino all'assistenza post-vendita e gestione ricambi.

Pentatech vanta un'esperienza di più di 1.000 impianti di movimentazione motorizzata installati con un team di professionisti interni qualificati in grado di coprire gran parte dei paesi Europei, Nord Africa, Arabia Saudita e America.

L'azienda partecipa a fiere internazionali per mantenersi sempre aggiornata sull'andamento del mercato e aderisce alle associazioni di categoria **FEFCO, TAPPI, ACIS e GIFCO**.

Daniele Benedetti Sales Manager di Pentatech

SOLUZIONI DI AUTOMAZIONE COMPLETE PER LINEE DI PRODUZIONE



Robot prefeeder CRAB

Caricatore robotizzato progettato per adattarsi a molteplici layout ed ottimizzare le prestazioni delle linee. Flessibile, affidabile e pensato per garantire continuità operativa nel tempo.



Adattabile



**Operatività
continua**

Pallettizzatore PLP

Soluzione automatica per la pallettizzazione di scatole fustellate ad alta produttività. Qualità di pareggiatura superiore e gestione simultanea di due pile di prodotto.



**Alta
produttività**



**Gestione
simultanea**



Stazione di pallettizzazione robotizzata

Impianto progettato per garantire affidabilità e continuità operativa. La flessibilità di layout e la manutenzione semplificata ne facilitano l'integrazione nelle linee di produzione.



**Facile
integrazione**



**Manutenzione
semplificata**





FOCUS AUTOMAZIONE

Nel corso del 2025 il focus di Pentatech si è concentrato sulle innovazioni e in particolare sull'integrazione dei sistemi robotizzati nelle linee di carico e pallettizzazione.

I nuovi progetti sviluppati sono stati un caricatore con braccio antropomorfo e una linea di pallettizzazione automatica composta da due bracci robot per linee flessografiche per scatole americane.

L'inserimento di bracci antropomorfi sulle linee ha apportato vantaggi dal punto di vista del risparmio energetico, migliore affidabilità, flessibilità in termini di layout e minore complessità in fase di manutenzione.

Un altro plus di questa tecnologia è sicuramente la versatilità in quanto lo stesso caricatore può alimentare sia macchine con stampa dall'alto sia dal basso variando un solo comando.

Il caricatore con braccio antropomorfo è stato progettato per integrare macchine mini e mid line. L'isola di pallettizzazione con braccio antropomorfo invece vanta diverse configurazioni a seconda della tipologia e formato di macchina flexo per scatole americane che deve andare a servire.

Per quanto riguarda la pallettizzazione di prodotti fu-stellati nell'ultimo anno è stato sviluppato un nuovo pallettizzatore PLP.

Si tratta di una macchina progettata esclusivamente



ENGLISH text

Innovation on the move: Pentatech srl launches new machinery with anthropomorphic arms

PENTATECH SRL IS A LEADING ITALIAN COMPANY SPECIALISING IN THE DESIGN AND MANUFACTURE OF PERIPHERAL MACHINERY FOR THE CORRUGATED CARDBOARD INDUSTRY. SINCE ITS FOUNDATION IN 2007, THE COMPANY HAS EXPERIENCED STEADY GROWTH, EXPANDING ITS PRODUCT RANGE AND INCREASING ITS INSTALLATIONS IN FOREIGN MARKETS

Its focus on innovation, after-sales service and attention to detail in customised layouts for individual customers has been the driving force behind its growth in recent years.

The range of machinery produced includes automatic and robotic feeding lines for flexographic machines, rotary and flat-bed die-cutting machines, automatic and robotic palletisers, breaker lines, a complete range of machines for cleaning and

stacking die-cut and printed sheets, and systems for handling and managing raw and finished products, including WIP warehouses, multi-storey storage and finished product collection lines.

The services offered range from the design and construction of complete layouts, systems, electrical panels and software, to technical assistance and consulting, to after-sales service and spare parts management.

Pentatech srl boasts experience with more than 1,000 motorised handling systems installed, with a team of qualified in-house professionals covering most of Europe, North Africa, Saudi Arabia and America.

The company participates in international trade fairs to keep up to date with market trends and is a member of the trade associations **FEFCO, TAPPI, ACIS and GIFCO**.

FOCUS ON AUTOMATION

In 2025, Pentatech's focus was on innovation, particularly the integration of robotic systems into loading and palletising lines.

The new projects developed were a loader with an anthropomorphic arm and an automatic palletising line consisting of two robotic arms for flexographic lines for American boxes.

The addition of anthropomorphic arms to the lines has brought advantages in terms of energy savings, improved reliability, flexibility in terms of layout and less complexity during maintenance.

Another advantage of this technology is undoubtedly its versatility, as the same loader can feed both top-loading and bottom-loading machines by changing a single command.

The loader with an anthropomorphic arm has been designed to integrate mini and mid-line machines.

The palletising island with an anthropomorphic arm, on the other hand, boasts different configurations depending on the type and format of the flexo machine for American boxes that it is to serve.

As for the palletising of die-cut products, a new PLP palletiser has been developed over the last year.

This machine is designed exclusively for boxes die-cut using either rotary or flatbed die-cutting machines, and its main advantage is that it can palletise two stacks of products simultaneously.

These are the main innovations developed during 2025, alongside constant updating and improvement of all the machines in the range.

per le scatole fustellate sia in rotativo che in fustellatrice piana, il cui vantaggio principale è quello di essere in grado di pallettizzare due pile di prodotto contemporaneamente.

Queste rappresentano le principali innovazioni sviluppate nel corso del 2025, affiancate da un costante aggiornamento e miglioramento di tutti i macchinari della gamma.

PROGETTI DI CRESCITA FUTURA

“In Pentatech crediamo che il valore umano e gli investimenti siano essenziali per lo sviluppo di nuove idee e soluzioni. Al momento stiamo ultimando i lavori di ampliamento dell’area produttiva con la costruzione di un nuovo capannone per continuare a crescere”, dice il **CEO Simone Zaffagnini**.

Dalla progettazione e sviluppo delle nuove soluzioni, sino al montaggio finale, tutte le fasi del processo vengono gestite da personale interno, composto da più di 50 dipendenti.

Le soluzioni proposte da Pentatech Srl integrano tutte le tipologie di casemakers e soddisfano ogni esigenza produttiva, dalla movimentazione dei materiali alla gestione del prodotto finito. Questa ampia gamma di prodotti e servizi, unita a un’esperienza ventennale nel settore, ha permesso all’azienda di contare oggi oltre

300 clienti attivi.

“In un mondo che è in continua evoluzione le nuove sfide che ogni giorno i nostri clienti si trovano ad affrontare, sono per noi l’incentivo a trovare soluzioni sempre più innovative”, conclude **Daniele Benedetti Sales Manager di Pentatech srl.** ■



PLANS FOR FUTURE GROWTH

*“At Pentatech, we believe that human value and investment are essential for the development of new ideas and solutions. We are currently completing the expansion of our production area with the construction of a new warehouse to continue our growth” says **CEO Simone Zaffagnini**.*

From the design and development of new solutions to final assembly, all stages of the process are managed by in-house staff, comprising more than 50 employees.

The solutions offered by Pentatech Ltd. integrate all types of case makers and meet every production requirement, from material handling to finished product management. This wide range of products and services, combined with twenty years of experience in the sector, has enabled the company to now count over 300 active customers.

*“In a constantly evolving world, the new challenges that our customers face every day are an incentive for us to find increasingly innovative solutions” says **Daniele Benedetti, Sales Manager at Pentatech Srl.***

Carta e cartone protagonisti della transizione ecologica italiana

L'Associazione Italiana Scatolifici è da tempo impegnata in un'azione di divulgazione e informazione volta a favorire una migliore conoscenza e consapevolezza sul mercato delle peculiarità di un materiale, come il cartone ondulato, che è anche un elemento cardine nel processo di riciclo della carta. Ma con altrettanta determinazione, l'Associazione è al centro di un percorso di dialogo e collaborazione con gli stakeholder della filiera nei luoghi e sui tavoli istituzionali dove vengono prese le decisioni che contano. "Se consideriamo la quantità di oggetti che ognuno di noi utilizza nella propria quotidianità non possiamo non sottolineare che praticamente tutto è stato imballato e trasportato in un packaging di cartone

ondulato. E vista l'importanza che riveste il nostro comparto all'interno del panorama produttivo italiano e nella filiera del riciclo, come Associazione Italiana Scatolifici ci facciamo promotori di iniziative coinvolgendo i principali attori della filiera e vogliamo sederci ai tavoli decisionali per dire la nostra", esordisce **Andrea Mecarozzi Presidente dell'Associazione Italiana Scatolifici**. Il convegno dello scorso 14 gennaio in Campidoglio ha rappresentato un'importante occa-

Andrea Mecarozzi,
Presidente
dell'Associazione
Italiana Scatolifici



LO SCORSO 14 GENNAIO, LA SALA DEL CARROCCIO IN CAMPIDOGLIO HA OSPITATO IL CONVEGNO "IL RUOLO CHIAVE DI CARTA E CARTONE NELLA TRANSIZIONE ECOLOGICA ITALIANA", ORGANIZZATO DALL'ASSOCIAZIONE ITALIANA SCATOLIFICI CON IL CONTRIBUTO DELL'ASSESSORATO ALL'AGRICOLTURA, AMBIENTE E CICLO DEI RIFIUTI DI ROMA CAPITALE. NELL'OCCASIONE PRESENTATA ANCHE UNA RICERCA SULLO STATO DELL'ARTE DEL SETTORE

ANALISI DI SCENARIO MERCATO DEL CARTONE ONDULATO

Indagine Ipsos Doxa condotta presso Consumatori, Aziende clienti e Scatolifici trasformatori e integrati

14 Gennaio 2026



12 giorni di consultazione pubblica (14-25 gennaio) di cui 7 giorni di consultazione pubblica on-line



sione di confronto tra istituzioni e operatori del settore. La presentazione è stata preceduta dagli interventi di **Sabrina Alfonsi**, Assessora all'Ambiente, Agricoltura e Ciclo dei Rifiuti di Roma Capitale, **Fabrizio Penna**, Capo Dipartimento Unità di Missione per il PNRR del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, **Andrea Mecarozzi**, Presidente dell'Associazione Italiana Scatolifici, **Bruno Manzi**, Presidente di AMA, e **Carlo Montalbetti**, Direttore Generale di Comieco.

UN CONTESTO DI CRESCITA E SOSTENIBILITÀ

Durante l'incontro è stato sottolineato come la crescita dell'imballaggio in cartone ondulato rappresenti uno dei fenomeni più significativi del mercato del packaging italiano, sostenuto dall'espansione dell'e-commerce e da modelli di sviluppo sempre più attenti alla sostenibilità. L'Italia si conferma secondo produttore europeo di cartone ondulato, subito dopo la Germania e davanti a Spagna e Francia, grazie a un settore solido, innovativo e fortemente orientato all'economia circolare.

Un dato di rilievo emerso è il tasso di riciclo degli

emozione
evoluzione
esperienza
etica



Scatole? No, non solo. Noi creiamo storie.

Storie che iniziano con il tuo prodotto e prendono vita in un packaging unico, cucito su misura per esaltare ogni sfumatura. Perché accontentarsi di una scatola quando puoi avere un palcoscenico per i tuoi prodotti?

Crediamo nel potere della creatività, che rende ogni apertura un'esperienza diversa e piena di significato.

Medicinese 5°
1974 - 2024

Via S. Vitale Ovest, 302, 40059 Medicina (BO), Italia
info@scatolificiomedicinese.com | scatolificiomedicinese.com



imballaggi cellulosici che nel 2024 ha raggiunto il 92,5%, superando da anni gli obiettivi fissati dall'Unione Europea per il 2030 e confermando il ruolo di eccellenza del sistema italiano di raccolta e recupero.

Secondo Sabrina Alfonsi, "il settore del riciclo della carta e del cartone rappresenta un elemento di traino verso la transizione e la sostenibilità ambientale. La quantità di materiale raccolto e avviato a recupero testimonia una crescita, anche culturale, ormai strutturale e duratura nel tempo". Nell'area metropolitana di Roma, ad esempio, la raccolta differenziata di carta e cartone nel 2024 ha superato le 258 mila tonnellate, con una crescita significativa rispetto all'anno precedente.



LA RICERCA IPSOS DOXA: CONSUMATORI, IMPRESE E PROSPETTIVE

La ricerca Ipsos Doxa, condotta tra ottobre e dicembre 2025 su un campione rappresentativo dell'universo italiano, ha approfondito le percezioni e i comportamenti di consumatori, aziende acquirenti di imballaggi e produttori di cartone ondulato.

Consumatori - Per quanto riguarda i consumatori, il cartone ondulato si conferma un materiale familiare e di fiducia per gli italiani: 8 su 10 dichiarano di conoscerne funzioni e caratteristiche. L'aumento degli acquisti online ha rafforzato la presenza di questi imballaggi nelle case: oltre il 50% dei consumatori interagisce frequentemente con scatole di cartone, specialmente tra i giovani adulti e nel Nord Italia.

Più della metà degli intervistati ha notato la sostituzione di imballaggi in materiali meno sostenibili (come pluriball e plastica rigida) con il cartone. È diffuso anche il riutilizzo delle scatole per stoccaggio domestico, spedizioni personali o riciclo creativo nel mercato second hand.

Aziende clienti - Nel segmento B2B, quindi le imprese che acquistano packaging in cartone ondulato per il proprio business, la soddisfazione risulta elevata. Tutti i settori analizzati – dal food & beverage all'elettronica, dall'abbigliamento al settore arredamento idrosanitario

ENGLISH text

Paper and cardboard are the protagonists of Italian ecological transition

ON JANUARY 14, SALA DEL CARROCCIO IN THE CAPITOLINE HILL IN ROME HOSTED THE CONFERENCE "THE KEY ROLE OF PAPER AND CARDBOARD IN ITALY'S ECOLOGICAL TRANSITION", ORGANIZED BY THE ITALIAN BOX MANUFACTURERS ASSOCIATION (ACIS) WITH THE SUPPORT OF THE DEPARTMENT OF AGRICULTURE, ENVIRONMENT, AND WASTE MANAGEMENT OF ROME. A RESEARCH STUDY ON THE CURRENT STATE OF THE INDUSTRY WAS ALSO PRESENTED

ACIS has been committed for a long time to disseminating information and promoting greater market understanding and awareness of the unique characteristics of corrugated cardboard, a material that is also a key component in the paper recycling process. With equal determination, the Association is at the forefront of a process of dialogue and collaboration with supply chain stakehold-

ers in the places and at institutional tables where the most important decisions are made. "If we consider the number of objects each of us uses in our daily lives, we can't help but point out that virtually everything has been packaged and transported in corrugated cardboard packaging. And given the importance of our sector within the Italian manufacturing landscape and the recycling supply chain, ACIS promotes initiatives in-

volving the key players in the supply chain and wants to participate to decision-making tables", begins **Andrea Mecarozzi, ACIS president**. The conference held on January 14th at Rome's Capitoline Hill provided an important opportunity for discussion between institutions and industry professionals. The presentation was preceded by remarks from **Sabrina Alfonsi, council member for the Environment, Agriculture, and Waste Management of Rome; Fabrizio Penna, Head of the Mission Unit for the PNRR at Ministry of the Environment and Energy Security; Andrea Mecarozzi; Bruno Manzi, president of AMA; and Carlo Montalbetti, general manager of Comieco**.

A CONTEXT OF GROWTH AND SUSTAINABILITY

During the meeting, it was emphasized that the growth of corrugated cardboard packaging sector represents one of the most significant phenomena in the Italian packaging market, supported by the expansion of e-commerce and development models increasingly focused on sustainability. Italy remains Europe's second-largest corrugated cardboard producer, just behind Germany and ahead of Spain and France, thanks to a solid, innovative sector strongly oriented towards circular economy. A significant finding is the recycling rate of cellulose packaging, which reached



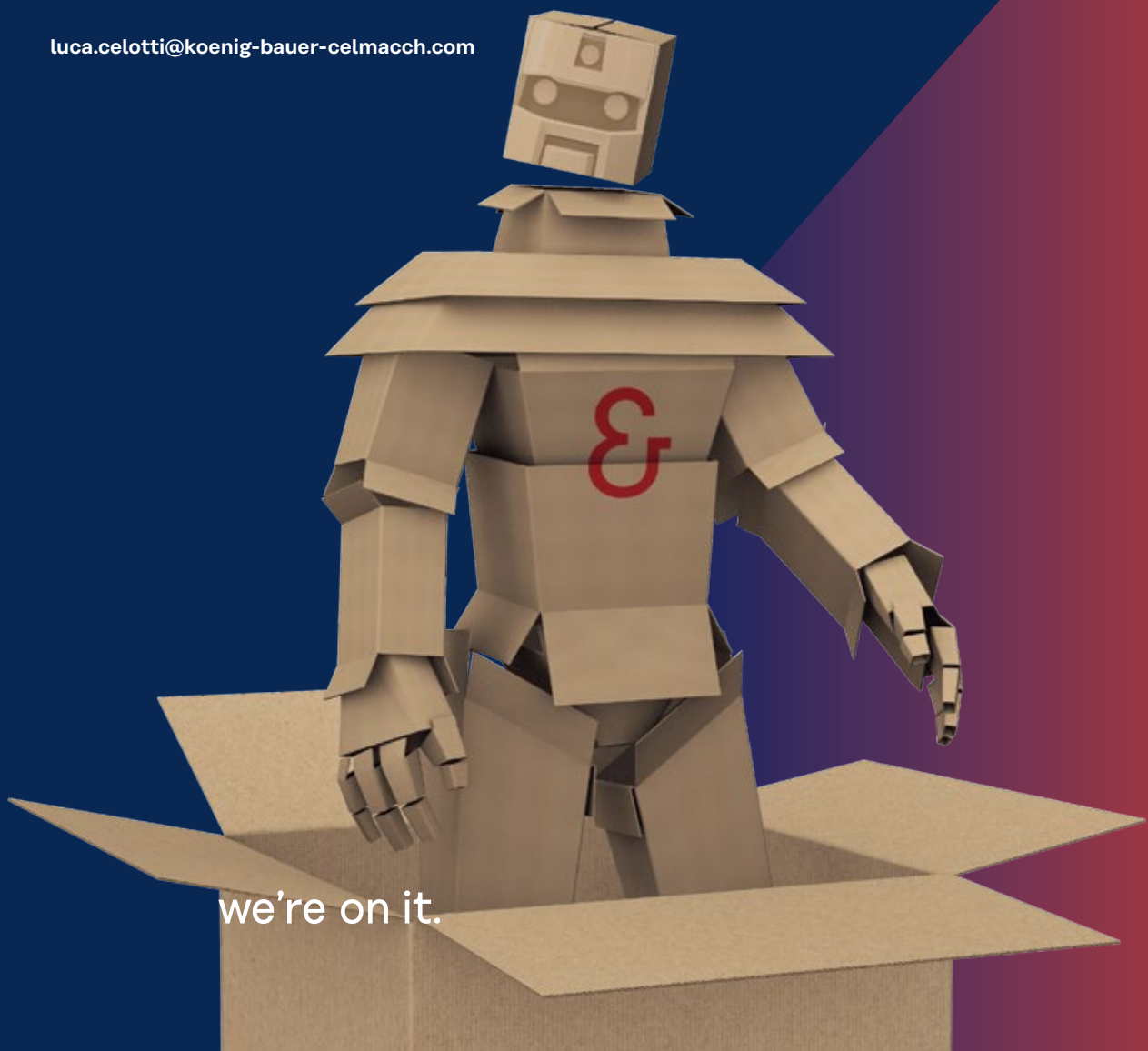
Chroma Series

Transformed into MORE value for your success

More than 45 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

luca.celotti@koenig-bauer-celmacch.com



we're on it.



Sonia Biondi, Senior Director Ipsos Doxa

– dichiarano di aver aumentato gli acquisti di imballaggi in cartone ondulato nell'ultimo anno, con una media del 57% di incremento. La soddisfazione per queste soluzioni di packaging è per 9 aziende su 10, con il 100% di soddisfazione per l'industria Elettronica e una media fra i settori industriali del 94%.

Le aziende segnalano una crescente importanza delle soluzioni su misura e personalizzate, con oltre 8 imprese su 10 che le considerano fondamentali per competere.

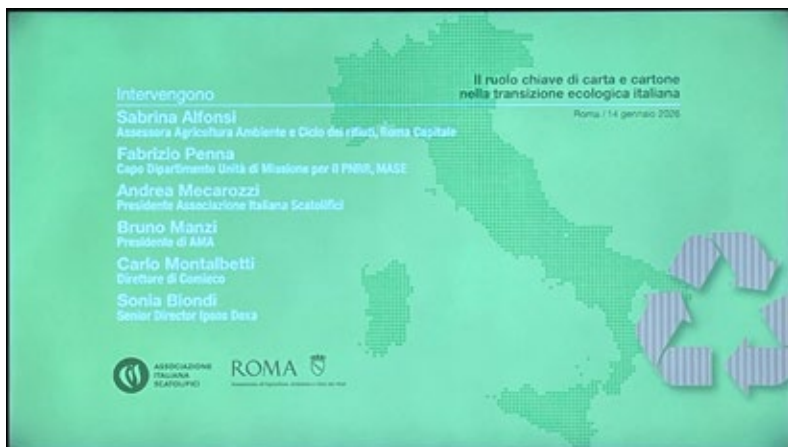
Il 51% delle aziende ha dichiarato di aver sostituito materiali meno sostenibili (plastica, polistirolo, ecc.) con soluzioni in cartone ondulato.

Guardando al futuro, le aziende chiedono soluzioni più leggere, resistenti, sostenibili, modulari e digitali per ridurre l'over packaging e migliorare l'efficienza logistica.

Scatolifici trasformatori e integrati - La ricerca restituisce l'immagine di un settore radicato nel tessuto produttivo italiano, composto soprattutto da piccole e medie imprese che operano a servizio di un mercato nazionale diversificato. Tra le principali criticità segnalate dagli scatolifici figurano la pressione competitiva sui prezzi, la difficoltà nel reperire personale qualificato e la competizione con operatori di maggiori dimensioni. Allo stesso tempo, la personalizzazione dell'offerta e l'innovazione sul fronte della sostenibilità sono ormai elementi strutturali.

IMPLICAZIONI PER L'INDUSTRIA CARTOTECNICA E PROSPETTIVE FUTURE

I dati presentati in Campidoglio confermano che carta e cartone non sono solo materiali di imballaggio, ma asset strategici per la transizione ecologica italiana. Per le aziende della cartotecnica e degli scatolifici, la ricerca Ipsos Doxa offre spunti concreti per orientare strategie di prodotto, investimenti in innovazione e comunicazione verso clienti e consumatori. In un contesto in cui la sostenibilità diventa un fattore competitivo, puntare su efficienza, personalizzazione e materiali riciclabili è una leva fondamentale per mantenere e accrescere il ruolo del settore.



92.5% in 2024, exceeding the targets set by the European Union for 2030 by years and confirming the excellence of the Italian collection and recovery system.

According to Sabrina Alfonsi, "paper and cardboard recycling sector represents a driving force for environmental transition and sustainability. The amount of material collected and sent for recovery demonstrates a growth, including cultural growth, that is now structural and lasting". In the Rome metropolitan area, for example, separate waste collection of paper and cardboard exceeded 258,000 tons in 2024, a significant increase compared to the previous year.

IPSOS DOXA RESEARCH: CONSUMERS, BUSINESSES, AND PERSPECTIVES

Ipsos Doxa research, conducted between October and December 2025 on a representative sample of Italian consumers, explored the perceptions and behaviors of consumers, packaging purchasing com-

panies, and corrugated cardboard manufacturers.

Consumers - corrugated cardboard remains a familiar and trusted material for Italians: 8 out of 10 say they are familiar with its functions and characteristics. The rise of online shopping has strengthened the presence of this packaging in homes: over 50% of consumers frequently interact with cardboard boxes, especially among young adults and in Northern Italy.

More than half of those interviewed noted the replacement of less sustainable packaging materials (such as bubble wrap and rigid plastic) with cardboard. Reusing boxes for home storage, personal shipping, or creative recycling on the second-hand market is also common.

Corporate clients - In the B2B segment, i.e., companies that purchase corrugated cardboard packaging for their businesses, satisfaction is high. All sectors analyzed, from food & beverage to electronics, from clothing to furniture and plumbing, reported increased purchases of corrugated card-

board packaging over the past year, with an average increase of 57%. Nine out of 10 companies are satisfied with these packaging solutions, with 100% satisfaction in the electronics industry and an average across industrial sectors of 94%.

Companies report a growing importance of customized and personalized solutions, with over eight out of ten companies considering them essential for competitiveness. 51% of companies reported the replacing of less sustainable materials (plastic, polystyrene,

etc.) with corrugated cardboard solutions. Looking to the future, companies are demanding lighter, more durable, sustainable, modular, and digital solutions to reduce overpackaging and improve logistics efficiency.

Converting and integrated box factories - The research paints a picture of a sector deeply rooted in the Italian manufacturing fabric, composed primarily of small and medium-sized businesses serving a diversified national market. Among the main challenges



©depositphotos

La sostituzione di materiali come plastica e legno continuerà a sostenere la domanda di imballaggi in cartone ondulato, un settore che dovrà continuare a investire in tecnologia, innovando i processi per aumentare produttività e qualità, puntando sempre di più sulla stampa digitale ideale per le richieste di personalizzazione dei brand. Da un punto di vista strategico, proseguirà il trend che vede i grandi gruppi assorbire le piccole aziende, così come si continuerà ad assistere all'accorpamento di piccole e medie realtà, proprio per continuare a mantenere alto il livello di competitività e servizio, soprattutto nei confronti delle realtà più strutturate.

“Siamo orgogliosi di far parte di una filiera che rappresenta un'eccellenza a livello europeo e che presenta ulteriori e concrete prospettive di crescita e innovazione. Con questa ricerca abbiamo voluto analizzare percezioni e scenari futuri del comparto, raccogliendo il punto di vista delle imprese che acquistano imballaggi, dei produttori e dei consumatori. Ne emerge un quadro chiaro e coerente: il cartone ondulato è un materiale sempre più conosciuto e apprezzato, in crescita e ampiamente riconosciuto per il suo elevato livello di sostenibilità”, ha commentato in chiusura Andrea Mecarozzi, Presidente dell'Associazione Italiana Scatolifici. ■

**Al centro il
Presidente di ACIS
Andrea Mecarozzi
con alcuni associati
presenti a Roma**



reported by box factories are competitive pressure on prices, the difficulty in finding qualified personnel, and competition with larger operators. At the same time, customization of offerings and innovation in sustainability are now structural elements.

IMPLICATIONS FOR THE PAPER AND CARDBOARD INDUSTRY AND FUTURE TRENDS

The data presented confirm that paper and cardboard are not just packaging materials, but strategic assets for Italy's ecological transition. For paper and card companies, the Ipsos Doxa research offers concrete insights for guiding product strategies, investments in innovation, and communication with customers and consumers.

In a context where sustainability is becoming a competitive factor, focusing on efficiency, customization, and recyclable materials is a key lever for maintaining and increasing the sector's role.

The substitution of materials such as plastic and wood will continue to drive demand

for corrugated cardboard packaging, a sector that will need to continue investing in technology, innovating processes to increase productivity and quality, and increasingly focusing on digital printing, ideal for brand customization needs. From a strategic standpoint, the trend of large groups absorbing small businesses will continue, just as the merger of small and medium-sized

businesses will continue, precisely to maintain a high level of competitiveness and service, especially compared to more structured companies.

“We are proud to be part of a supply chain that represents excellence at the European level and offers further concrete prospects for growth and innovation. With this research, we aimed to analyze perceptions

and future scenarios in the sector, gathering the perspectives of packaging purchasing companies, producers, and consumers. A clear and coherent picture emerges: corrugated cardboard is an increasingly well-known and appreciated material, growing and widely recognized for its high level of sustainability”, commented Andrea Mecarozzi.



©depositphotos

Execution & Fulfillment: quando la strategia diventa risultato

DALLA PIANIFICAZIONE
ALL'ECCELLENZA OPERATIVA
NEGLI SCATOLIFICI
E NELLE CARTOTECNICHE

Nel settore del cartone, la competitività non si gioca più solo sul prezzo. Si gioca sulla capacità di **mantenere le promesse fatte al cliente**, rispettando tempi, qualità e flessibilità, senza compromettere la marginalità.

Nel precedente articolo abbiamo affrontato il tema del Planning & Gestione dell'Ordine, ovvero il momento in cui l'azienda prende decisioni cruciali su cosa produrre, quando produrre e con quali risorse.

Con questo contributo entriamo nella fase successiva: **Execution & Fulfillment**, il momento in cui quelle decisioni devono tradursi in output concreto.

Proprio qui emerge una distinzione fondamentale: da una parte le aziende che rincorrono i problemi quotidiani, dall'altra quelle che governano le proprie operations e i processi produttivi.

Questo sarà l'ultimo articolo generale di questa serie: da qui in poi scenderemo nel dettaglio, condividendo ed approfondendo le nostre esperienze dirette come consulenti organizzativi nel settore del cartone.

EXECUTION & FULFILLMENT IN SCATOLIFICIO E CARTOTECNICA

In uno scatolificio o in una cartotecnica, l'Execution & Fulfillment rappresenta l'insieme dei processi che consentono di **trasformare un piano in un risultato concreto (commessa finita e consegnata di imballaggi in cartone)**.

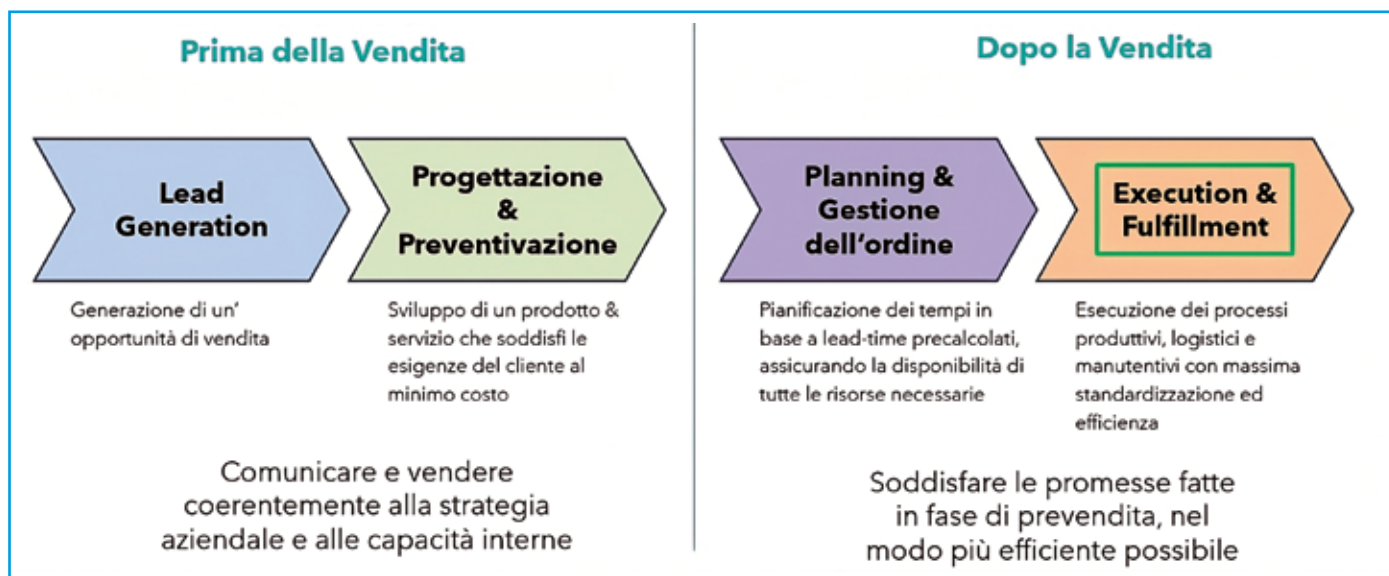
Parliamo di:

- processi produttivi
- logistica interna e di produzione (fustelle, impianti stampa, colori, ecc...)
- gestione delle macchine e della manutenzione
- coordinamento operativo delle persone

L'obiettivo è chiaro: **soddisfare le promesse fatte in fase di pre-vendita nel modo più efficiente possibile**, garantendo stabilità, qualità e rispetto dei lead time.

C'è un dettaglio che è spesso sottovalutato: l'Execution non è il momento in cui si decide cosa fare e come, ma quello in cui **si eseguono decisioni già prese** in precedenza all'interno dei macro-processi aziendali.

Se le fasi precedenti, ovvero progettazione, preventivazione



e pianificazione, sono state eseguite in modo coerente ed efficace, l'Execution risulterà essere un **processo controllato**, dove il focus può essere messo sul **miglioramento delle performance operative** piuttosto che sulle urgenze quotidiane.

IL MIGLIORAMENTO CONTINUO NELLE OPERATIONS NEL CARTONE

Quando parliamo di **miglioramento continuo**, nel settore del cartone, non parliamo di teoria, ma di efficienza reale, misurabile, portata avanti su base quotidiana.

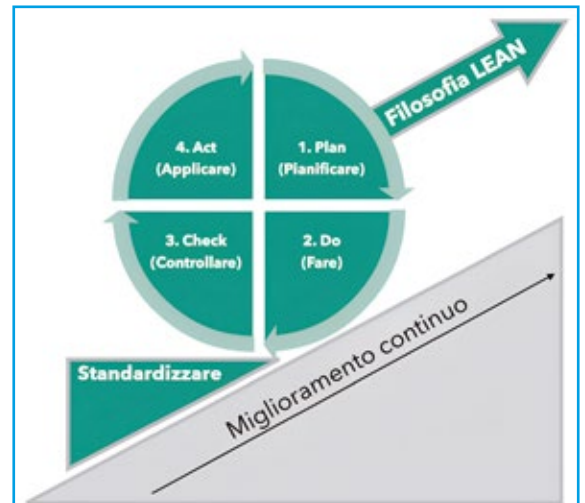
Il miglioramento continuo nelle Operations significa:

- ridurre gli sprechi nascosti
- aumentare la disponibilità delle macchine
- stabilizzare i processi
- migliorare il livello di servizio al cliente

La filosofia Lean, nata dalla cultura giapponese, insegna che ogni processo è migliorabile. Non attraverso rivoluzioni totali, ma tramite **piccoli passi costanti**, il cosiddetto Kaizen: il **cambiamento continuo**.

Il vero salto di qualità avviene quando il miglioramento continuo non è semplicemente affidato alla buona volontà delle singole persone, ma diventa **un sistema strutturato e integrato di gestione delle Operations**.

Il ciclo PDCA prende avvio dalla fase Plan (Pianificare),



L'immagine rappresenta il funzionamento del ciclo PDCA, il punto di partenza dei progetti di Miglioramento Continuo.

in cui si analizzano i processi, si definiscono obiettivi chiari e si stabiliscono metodi di lavoro coerenti. Con il **Do (Fare)** le soluzioni vengono applicate sul campo, mentre il **Check (Controllare)** consente di misurare i risultati e valutarne l'efficacia. È nella fase **Act (Applicare)** che emerge un passaggio chiave: **standardizzare** ciò che funziona, trasformando le buone pratiche in regole condivise e ripetibili.

La standardizzazione crea basi solide e stabili, indispen-

ENGLISH text

Execution and fulfillment: when strategy becomes result

FROM PLANNING TO OPERATIONAL EXCELLENCE IN BOX FACTORIES AND CARDBOARD CONVERTERS

In the cardboard industry, competitiveness is no longer based on price alone. It now depends on the ability **to keep the promises made to customers**, meeting deadlines, quality standards, and flexibility requirements without compromising profitability.

In the previous article, we addressed the topic of planning and order management, namely the stage in which the company makes crucial decisions about what to produce, when to produce it, and with which resources.

With this contribution, we move into the next phase: **Execution & Fulfillment**, the moment when those decisions must be translated into real output. It is precisely here that a fundamental distinction emerges:

on one side, companies that constantly chase daily problems; on the other, those that truly govern their operations and production processes.

This will be the last general article in this series. From now on, we will dive into details, sharing and exploring our direct experience as organizational consultants in the cardboard industry.

EXECUTION AND FULFILLMENT IN A BOX FACTORY AND IN A CARDBOARD CONVERTER

In a box factory and in a cardboard converter, execution and fulfillment represents the set of processes that enable a plan **to be transformed into a concrete result (a finished and delivered order of card-**

board packaging).

We're talking about:

- production processes
- internal and production logistics (die-cutting, printing plates, colors, etc.)
- machine and maintenance management
- operational coordination of personnel

The goal is clear: **to fulfill the promises made during the pre-sales phase as efficiently as possible**, ensuring stability, quality, and compliance with lead times. There's a detail that's often overlooked: execution isn't the moment in which you decide what to do and how, but rather the moment in which you execute decisions already made

within the company's macro-processes.

If the previous phases, i.e. design, budgeting and planning, have been carried out consistently and effectively, execution will be a controlled process, where the focus can be placed on **improving operational performance** rather than on daily emergencies.

THE CONTINUOUS IMPROVEMENT OF OPERATIONS IN CARDBOARD SECTOR

When we talk about **continuous improvement** in the cardboard industry, we're not talking about theory, but about real, measurable efficiency, implemented on a daily basis.



sabili per evitare regressioni e dispersioni.

Su queste basi la ruota del PDCA può continuare a girare, alimentando un **miglioramento continuo** strutturato e sostenibile, in piena coerenza con la filosofia Lean applicata al settore del cartone.

LeanBox Production System



LEANBOX PRODUCTION SYSTEM DI INDUVATION: LA BUSSOLA PER L'ECCELLENZA OPERATIVA

Per rendere il miglioramento continuo concreto e governabile, è necessario un sistema chiaro.

In questo settore, questo ruolo è svolto dal **LeanBox Production System** di Induvation: un modello manageriale di Miglioramento Continuo sviluppato per il settore del Packaging in carta e cartone.

Questo modello si basa su un fondamento semplice, ma potente, perché chiarisce un concetto che spesso non è chiaro alle aziende del cartone: non si può costruire efficienza senza prima costruire stabilità (*standardizzazione dei processi*).

Nel **Lean Box Production System di Induvation**, le **fondamenta** rappresentano la stabilità del sistema produttivo: macchine affidabili, flussi logistici chiari e processi organizzativi definiti, senza i quali ogni miglioramento è destinato a non durare.

Su questa base si costruiscono i **pilastri**, ovvero le leve operative che aumentano l'efficienza quotidiana: eliminazione degli sprechi, standard di lavoro, riduzione dei tempi di avviamento e la diffusione della cultura del cambiamento.

Il **tetto** è l'obiettivo finale: standardizzazione, misurazione delle performance, digitalizzazione e capacità dell'azienda di governare in autonomia il miglioramento continuo.

A collegare e rendere efficace l'intero sistema c'è il **Change & Project Management**, materia fondamentale per guidare il cambiamento, allineare le persone e trasformare il metodo in risultati concreti e sostenibili nel tempo.

Continuous improvement in operations means:

- reducing hidden waste
- increasing machine availability
- stabilizing processes
- improving customer service

The Lean philosophy, born from Japanese culture, teaches that every process can be improved. Not through complete revolutions, but **through small, constant steps**, the so-called Kaizen: **a continuous change**. The real leap in quality occurs when continuous improvement isn't simply left to the goodwill of individuals, but **becomes a structured and integrated operations management system**.

The image illustrates the functioning of the **PDCA cycle**, the starting point of Continuous Improvement projects. The PDCA cycle begins with the Plan phase, in which processes are analyzed, clear objectives are defined, and consistent working methods are established. With the **Do phase**, solutions are implemented in the field, while the **Check phase** allows results to

be measured and their effectiveness evaluated. It is in the **Act phase** that a key step emerges: **standardizing** what works, transforming best practices into shared and repeatable rules.

Standardization creates a solid and stable foundation, essential for avoiding regressions and waste.

On this foundation, the PDCA wheel can continue to turn, fueling structured and sustainable **continuous improvement**, fully consistent with the Lean philosophy applied to the cardboard industry.

LEANBOX PRODUCTION SYSTEM BY INDUVATION: THE COMPASS FOR OPERATIONAL EXCELLENCE

To make continuous improvement concrete and manageable, a clear system is needed. In this sector, this role is fulfilled by **Induvation's LeanBox Production System**: a continuous improvement management model developed for paper and cardboard packaging industry.

This model is based on a simple yet powerful

foundation, clarifying a concept that is often unclear to cardboard companies: efficiency cannot be built without first building stability (process standardization).

In **Induvation's Lean Box Production System**, the **foundations** represent the stability of the production system: reliable machines, clear logistics flows, and defined organizational processes, without which any improvement is destined to fail. On this foundation, the **pillars** are built, i.e., the operational levers that increase daily efficiency: waste elimination, work standards, reduced start-up times, and the spread of a culture of change. The ceiling is the final objective: standardization, performance measurement, digitalization, and the company's ability to independently manage continuous improvement.

Connecting and making the entire system effective is **Change & Project Management**, a fundamental skill for guiding change, aligning people, and transforming the method into concrete and sustainable results over time.

THE FOUNDATIONS OF THE LEANBOX PRODUCTION SYSTEM

To achieve a truly high-performance production line, it's not enough to intervene on a single machine: it's necessary to improve the entire production system.

The foundations of the LeanBox Production System have precisely this objective and focus on operational stability, a prerequisite for any lasting improvement. Specifically, it addresses three key areas:

- **Machine reliability and functionality**, aimed at reducing downtime and system anomalies, involving both maintenance personnel and line operators to ensure production continuity and consistent quality.
- **Integrated layout and logistics**, based on the **"Just in Time"** concept, to ensure the availability of dies, colors, systems, samples, and cardboard according to the 6 Gs of logistics: right goods, at the right time, in the right place, in the right quantity, with the right quality, and in the right way.
- **Information flow and company organization**, from the quotation stage to



BOXLINE EVO FFG 9.25 / 12.28 / 16.32

LE FONDAMENTA DEL LEANBOX PRODUCTION SYSTEM

Per ottenere una linea di produzione realmente performante non è sufficiente intervenire sulla singola macchina: è necessario migliorare l'intero sistema produttivo.

Le **fondamenta del LeanBox Production System** hanno proprio questo obiettivo e si concentrano sulla stabilità operativa, prerequisito di ogni miglioramento duraturo. In particolare, agisce su tre aree chiave:

- **Affidabilità e funzionalità delle macchine**, orientata alla riduzione delle fermate e delle anomalie di impianto, coinvolgendo sia manutentori sia operatori di linea, per assicurare continuità produttiva e qualità costante.
- **Layout e logistica integrata**, secondo il concetto di **"Just in Time"**, per garantire la disponibilità di fustelle, colori, impianti, campioni e cartone secondo le 6 G della logistica: merce giusta, nel momento giusto, nel posto giusto, nella quantità giusta, nella qualità giusta e nel modo giusto.
- **Flusso informativo e organizzazione aziendale**, dalla fase di offerta fino alla spedizione, per rendere le attività d'ufficio interconnesse tra loro e rendere coerenti pianificazione e produzione.

Senza fondamenta solide, ogni intervento di efficientamento rischia di generare instabilità anziché risultati.

I PILASTRI: DISCIPLINA OPERATIVA E FOCUS SUI FATTORI CRITICI

I **pilastri del LeanBox Production System** rappresentano l'approccio concreto e standardizzato con cui l'azienda governa e migliora le proprie linee produttive.

Come già affermato, l'aumento di produttività non nasce da azioni isolate, ma da una gestione rigorosa e continuativa di alcuni fattori chiave, tra cui:

- riduzione sistematica dei tempi di avviamento;
- ottimizzazione continua dell'ordine delle commesse;
- incremento della velocità di produzione in condizioni di stabilità;
- riduzione dei fermi macchina, sia organizzativi sia tecnici;
- creazione e mantenimento di ordine, struttura e pulizia a bordo linea;
- coinvolgimento e formazione costante del personale operativo.

È la cura quotidiana di questi elementi, spesso considerati "dettagli", a generare risultati concreti e sostenibili. La produttività cresce quando la disciplina operativa diventa parte integrante della cultura aziendale.

Si tratta di un criterio K.O. per la diffusione del miglioramento continuo in azienda: il cambiamento parte dalle persone, che devono credere in questa filosofia e coltivarla ogni giorno.

shipping, to interconnect office activities and ensure consistency between planning and production.

Without a solid foundation, any efficiency improvement initiative risks generating instability rather than results.

THE PILLARS: OPERATIONAL DISCIPLINE AND FOCUS ON CRITICAL FACTORS

The pillars of the LeanBox Production System represent the concrete and standardized approach with which the company governs and improves its production lines. As already stated, increased productivity does not arise from isolated actions, but from rigorous and continuous management of several key factors, including:

- systematic reduction of set-up times;
- continuous optimization of jobs ordering;
- increased production speed under stable conditions;
- reduction of machine downtime, both organizational and technical;
- creation and maintenance of order,

structure, and cleanliness along the line;

- involvement and ongoing training of operational staff.

It is the daily attention to these elements, often considered "details," that generates concrete and sustainable results. Productivity increases when operational discipline becomes an integral part of the corporate culture. This is a K.O. criterion for the diffusion of continuous improvement within a company: change starts with people, who must believe in this philosophy and cultivate it every day.

THE CEILING: MEASUREMENT, STANDARDS, AND CONTINUOUS IMPROVEMENT

The **ceiling of the LeanBox Production System** represents the company's ability to improve over time in a structured and conscious manner. The underlying principle is simple: **you can't improve what you don't measure.**

Continuous improvement is based on three essential elements:

- **Controlling (clear and shared performance indicators)**, which transforms objectives into numbers and allows for objective monitoring of results;
- **Monitoring (continuous improvement cycles)**, based on planning, action, verification of results, and standardization, to avoid losing the results achieved and continually test new solutions (based on the PDCA cycle described above).
- **Digital Transformation**, which plays an enabling role: it doesn't replace the method, but strengthens it, making data and information accessible, reliable, and useful for operational decisions.

CHANGE & PROJECT MANAGEMENT: THE BELT THAT ENABLES CHANGE

Foundations, pillars, and ceiling do not produce lasting value without conscious change management. There is a fundamental ingredient, without which Lean projects in manufacturing could lose their potential and effectiveness.

Change & Project Management is the true heart of the LeanBox Production System: the element that holds together method, people, and results, ensuring that all the work done is not lost and creates efficiency over time.

Managing change means accompanying





*Italians
do it better*

more than
25^{///}
years of
research and
innovation



FIX ONDA

the essential ingredient that ensures the stability to the recipes of your starch kitchen.

more than 25 years of experience in the production of chemical additives for the corrugated board industry. We provide direct and continuous pre-sales and after-sales service on an international scale.

FIX ONDA: our liquid line of chemicals designed to replace borax. Promotes operator management and use, glue stability throughout the production cycle, the result is a corrugated board with high performances.

for more info:

vice-chemicals.com



///vice

your
chemical
resource

IL TETTO: MISURAZIONE, STANDARD E MIGLIORAMENTO CONTINUO

Il **tetto del LeanBox Production System** rappresenta la capacità dell'azienda di migliorare nel tempo in modo strutturato e consapevole. Il principio di base è semplice: **non si migliora ciò che non si misura**.

Il miglioramento continuo si fonda su tre elementi essenziali:

- **Controlling (indicatori di performance chiari e condivisi)**, che trasforma gli obiettivi in numeri e permette un controllo oggettivo dei risultati;
- **Monitoring (cicli di miglioramento continui)**, basati su pianificazione, azione, verifica dei risultati ottenuti e standardizzazione, per evitare di perdere i risultati raggiunti e continuare a testare nuove soluzioni (basato sul ciclo PDCA descritto in precedenza).
- **Trasformazione Digitale**, che assume un ruolo abilitante: non sostituisce il metodo, ma lo rafforza, rendendo dati e informazioni accessibili, affidabili e utili alle decisioni operative.

CHANGE & PROJECT MANAGEMENT: LA CINTURA CHE PERMETTE IL CAMBIAMENTO

Fondamenta, pilastri e tetto non producono valore duraturo senza una gestione consapevole del cambiamento.

Esiste un ingrediente fondamentale, senza il quale i progetti Lean in ambito produttivo potrebbero perdere la loro potenzialità ed efficacia.

Il **Change & Project Management** è la vera cintura del LeanBox Production System: l'elemento che tiene insieme metodo, persone e risultati, assicurando che tutto il lavoro svolto non venga perduto e crei efficienza nel tempo.

Gestire il cambiamento significa accompagnare l'organizzazione nell'evoluzione della propria mentalità operativa, lavorando su:

- allineamento dei responsabili di funzione, dalla logistica alla produzione fino all'area commerciale;
- coinvolgimento attivo delle persone nei progetti di miglioramento, il vero motore senza cui il cambiamento non può avvenire;
- crescita e motivazione del personale chiave per realizzare e diffondere la cultura del cambiamento ogni giorno in azienda;
- comunicazione chiara di obiettivi, priorità e benefici attesi;
- rispetto dei tempi necessari affinché nuovi metodi di lavoro diventino abitudine.

Il **Project Management**, in aggiunta, fornisce il filo conduttore che collega le iniziative, governa la complessità e garantisce coerenza tra le diverse attività di



the organization in the evolution of its operational mindset, working on:

- alignment of function managers, from logistics to production to sales;
- active involvement of people in improvement projects, the true driving force without which change cannot occur;
- growth and motivation of key personnel to create and spread the culture of change every day within the company;
- clear communication of objectives, priorities, and expected benefits;
- respecting the timeframes necessary for new working methods to become habit.

Project Management, furthermore, provides the common thread that connects initiatives, manages complexity, and ensures consistency between the various improvement activities. This is precisely where the difference lies between projects that are implemented over time, bringing value to the company, and projects that begin but then quickly fall back into the classic "we've always done it this way": project management is the true secret of long-term success of continuous improvement. Without it, operational project activities begin, but the wheel of change fails to truly

kick-start, resulting in a relapse into old habits and even generating discontent within the project team.

DIGITALIZATION AND SHOPFLOOR MANAGEMENT: MAKING EXECUTION VISIBLE

Continuous improvement, as previously mentioned, only exists if it is measured. Dashboards, KPIs, MES systems, and Shopfloor Management Systems allow you to visualize performance, monitor progress in a structured and visible way across the entire department, and govern improvement projects. It must be clear, however, that digitalization is not a starting point, but rather an accelerator, which only works if processes are already clear and standardized from the outset. To better manage the progress of **improvement projects** and effectively monitor activities, the use of a **Project Management Tool** is also recommended. It's often thought that Lean projects are characterized by post-it notes or paper notes placed throughout the factory. This

approach has evolved over the years: it's now possible to manage Lean Continuous Improvement projects digitally.

Similar tools allow the project team to know the most up-to-date status of projects, assign operational tasks, identify critical issues, and have both a general and detailed overview of ongoing activities.

EXECUTION AS A STRATEGIC LEVER

Execution and fulfillment, therefore, is not a secondary operational phase, but rather the moment in which we verify whether business processes have been correctly defined and implemented.

When upstream processes are robust, execution becomes an opportunity to:

- improve efficiency
- increase margins
- build customer reliability

In the most advanced box factories and cardboard converting plants, execution is not just execution, but daily operational excellence with a view to continuous improvement.

miglioramento.

È proprio qui che si gioca la differenza tra progetti che si realizzano nel tempo, portando valore all'azienda, e progetti che iniziano, ma poi ricadono poco dopo nel più classico "abbiamo sempre fatto così": la gestione (Project Management) è il vero segreto del successo a lungo termine del Miglioramento Continuo.

Senza questa, le attività operative di progetto iniziano, ma non si riesce a far partire veramente la ruota del cambiamento, tornando alle vecchie abitudini e generando anche malumori nel team di progetto.

DIGITALIZZAZIONE E SHOPFLOOR MANAGEMENT: RENDERE VISIBILE L'EXECUTION

Il miglioramento continuo, come anticipato in precedenza, esiste solo se è misurato.

Dashboard, KPI, sistemi MES e Shopfloor Management Systems permettono di visualizzare le performance, monitorare l'avanzamento in modo strutturato e visibile a tutto il reparto, governando i progetti di miglioramento.

Deve essere ben chiaro che, però, la digitalizzazione non è un punto di partenza, ma un **acceleratore**, che funziona solo se i processi sono già chiari e standardizzati a priori.

Per gestire al meglio l'avanzamento dei progetti di miglioramento e tenere sotto controllo in maniera efficace le

attività, è consigliabile anche l'utilizzo di un **Project Management Tool** (Software per la gestione di progetti).

È spesso diffusa l'idea che i progetti Lean siano caratterizzati da post it o bigliettini cartacei posizionati lungo tutta la fabbrica.

Questo approccio si è evoluto negli anni: ora è possibile gestire digitalmente i progetti Lean di Miglioramento Continuo.

Strumenti simili permettono al team di progetto di conoscere lo status quo più aggiornato dei progetti, assegnare le attività operative, conoscere le criticità e avere una panoramica sia generale che dettagliata delle attività in corso.

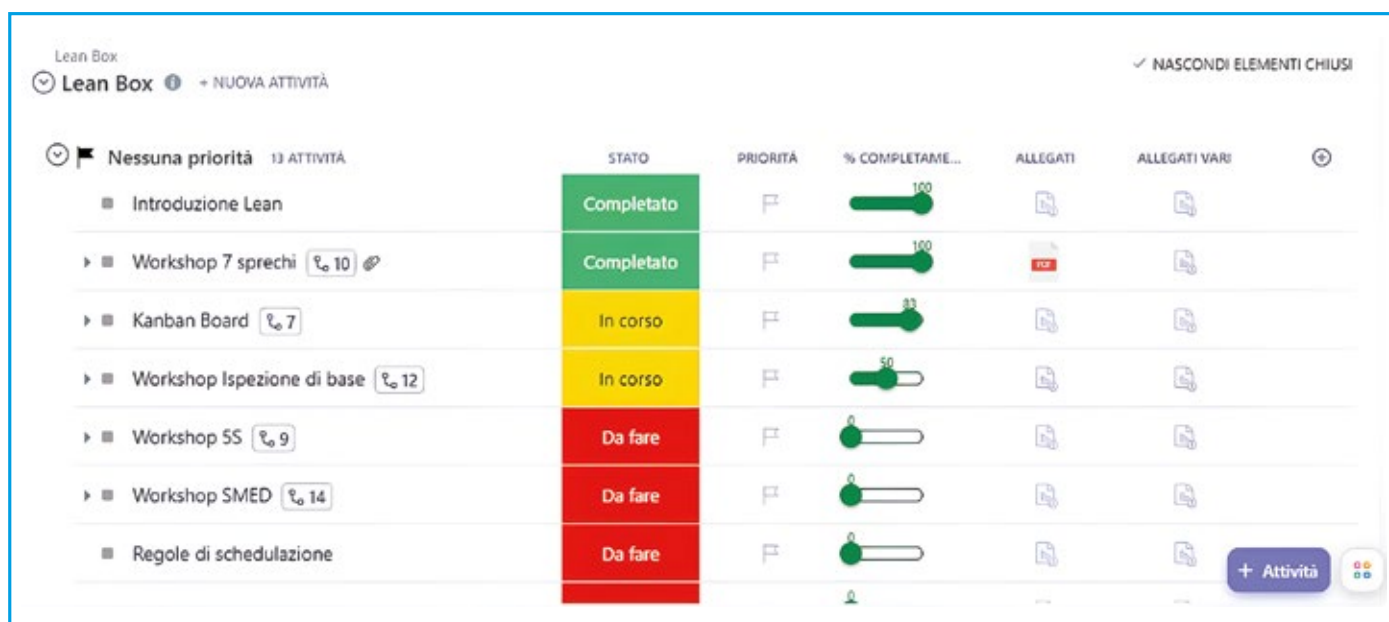
EXECUTION COME LEVA STRATEGICA

Execution & Fulfillment, quindi, non è una fase operativa secondaria, ma il momento in cui si verifica se i processi aziendali sono stati correttamente definiti e realizzati.

Quando i processi a monte sono solidi, l'Execution diventa momento per:

- migliorare l'efficienza
- aumentare la marginalità
- costruire affidabilità verso il cliente

Negli scolifici e nelle cartotecniche più evolute, l'Execution non è solo esecuzione, ma eccellenza operativa quotidiana in ottica di miglioramento continuo. ■



CKs 3000HD

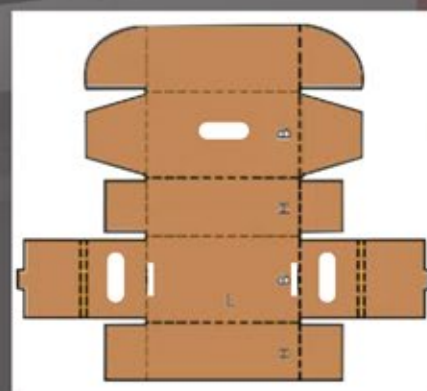
Linea di produzione multifunzionale ad autoapprendimento
con sistema di alimentazione automatica e di raccolta in uscita

*ultimate
generation*

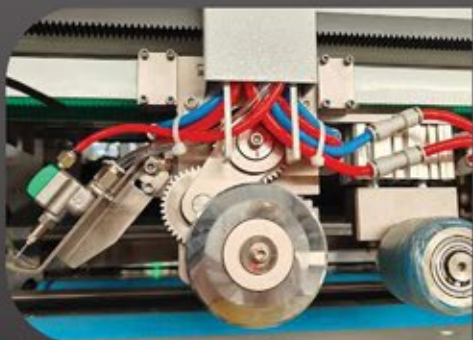
“più di 150 codici FEFCO”



- ▶ Oltre 150 codici FEFCO
- ▶ Carico e raccolta automatica
- ▶ Cambio ordine in meno di 30 secondi
- ▶ Spessore lavorabile fino a “trippla 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°*

TRANSIZIONE 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product



Carminati: prestampa flexo di qualità superiore

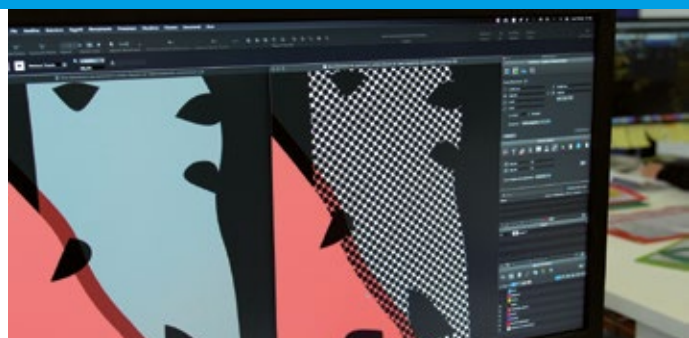
CARMINATI RAPPRESENTA UN PUNTO DI RIFERIMENTO NEL SETTORE DEL CARTONE ONDULATO GRAZIE A SOLUZIONI PROPRIETARIE COME LE TECNOLOGIE OL DOT E OL.C. CON UNA SQUADRA DI 25 PERSONE E DUE DIVISIONI PRODUTTIVE, IMPIANTI STAMPA E STAMPA DIGITALE TRAMITE TWENTYPRINT, CONTINUA A INNOVARE SCEGLIENDO L'EDITOR PACKZ DI HYBRID SOFTWARE PER ELEVARE EFFICIENZA, PRECISIONE E QUALITÀ. LA COLLABORAZIONE CON ROVECO HA APERTO UN PERCORSO TRIENNALE DI RICERCA CONDIVISA, RAFFORZATO DALL'UTILIZZO DELLA STESSA PIATTAFORMA SOFTWARE BASATA SULL'INTEGRAZIONE INFORMATICA E R&S

Inquadra il QR Code qui sotto per vedere la videointervista a Carlo Carminati, titolare di Carminati, e Fabio Cucchi operatore grafico



Originarmente attiva nella produzione di cliché per il settore dei sacchi in carta e dell'imballaggio flessibile, l'azienda ha orientato il proprio know-how verso il cartone ondulato, oggi attività principale di Carminati, con una qualità riconosciuta dal mercato e testimoniata anche dal BestInShow 2024 e da diversi riconoscimenti al BestInFlexo 2025.

"Per incrementare la prestazione di stampa e la ripetibilità dei risultati, nel 2009 abbiamo ottenuto un brevetto europeo, OL Dot, per la realizzazione del punto piatto, soluzione che costituisce il fondamento dell'attuale infrastruttura produttiva per la realizzazione di cliché flexo. OL Dot è una tecnologia con punto piat-



to inclinato, progettata per migliorare il trasferimento dell'inchiostro, limitare la deformazione del punto e ridurre fenomeni tipici della stampa su ondulato, come il wash-boarding. La geometria inclinata garantisce un'area di contatto più controllata e una maggiore uniformità nei mezzi toni", ci spiega Carlo Carminati, titolare dell'azienda.

Nel 2019 viene messa a punto la tecnologia OL.C che consente la produzione di lastre con spessore variabile: maggiore nei fondi pieni e decrescente nei retini. Il profilo di spessore variabile consente retini più definiti e pressione selettiva solo nelle zone dei fondi pieni, riducendo usura e stress meccanico.

Carminati conta 25 dipendenti ed è organizzata in due divisioni operative: produzione di impianti stampa utilizzando tecnologie fotopolimeriche avanzate e la divisione dedicata alla stampa digitale, con il portale TwentyPrint.com, che fornisce servizi di stampa diretta su forex, legno, plexiglass, materiali compositi e TNT tramite sistemi digitali di grande formato.



INTEGRAZIONE DEL SOFTWARE PACKZ NEL FLUSSO DI LAVORO

“Abbiamo scelto Packz perché conoscevamo questo software e ci sembrava idoneo alle nostre esigenze. Siamo arrivati alla conclusione che le nuove release di Packz avessero qualcosa in più rispetto ai software che stavamo utilizzando e quindi abbiamo preso il coraggio

Da sinistra Carlo
Carminati, con
Luca Rossi di
Hybrid Software



a due mani e ci siamo buttati in questa avventura, lo abbiamo installato nella primavera 2025”, afferma Carlo. I moduli di Packz rendono l’editing di alta qualità accessibile e più semplice per gli operatori. Packz è un potente editor che permette anche a utenti con competenze limitate di modificare facilmente contenuti PDF nativi. Il software include strumenti completi per semplificare i flussi di lavoro, mantenendo l’editing in formato PDF nativo fino alla fase di output.

Packz consente di gestire ogni fase, dall’importazione del design all’output finale, integrando funzioni avanzate di pre-press come trapping, gestione delle separazioni,

ENGLISH text

Carminati: flexo prepress with superior quality

CARMINATI REPRESENTS A BENCHMARK IN THE CORRUGATED BOARD SECTOR THANKS TO PROPRIETARY SOLUTIONS SUCH AS THE OL DOT AND OL.C TECHNOLOGIES. WITH A TEAM OF 25 PEOPLE AND TWO PRODUCTION DIVISIONS, PLATE MAKING AND DIGITAL PRINTING VIA TWENTYPRINT, THE COMPANY CONTINUES TO INNOVATE BY CHOOSING HYBRID SOFTWARE’S PACKZ EDITOR TO RAISE EFFICIENCY, PRECISION, AND QUALITY. COLLABORATION WITH ROVECO FORESEES A THREE-YEAR SHARED RESEARCH PROGRAM, FURTHER STRENGTHENED BY THE USE OF THE SAME SOFTWARE PLATFORM BASED ON IT INTEGRATION AND R&D

Originally active in the production of printing plates for the paper bag and flexible packaging sectors, the company has redirected its know-how toward corrugated board, now Carminati’s core business, achieving quality recognized by the market and evidenced by the Best in Show 2024 award and seve-

ral Best in Flexo 2025 recognitions.

“To increase print performance and result repeatability, in 2009 we obtained an European patented solution, OL Dot, for creating flat-top dots, a solution that forms the foundation of today’s production infrastructure for flexo plates. OL Dot is a technology with an inclined flat-top dot, designed to

improve ink transfer, limit dot gain, and reduce typical corrugated-printing issues such as washboarding. The inclined geometry ensures a more controlled contact area and greater uniformity in halftones”, explains Carlo Carminati, company owner. In 2019, the OL.C technology was developed,

enabling the production of plates with variable thickness, greater in solids and decreasing in screens.

The variable thickness profile allows sharper screens, and selective pressure applied only in solids, reducing wear and mechanical stress.





**Da sinistra
Luca Rossi di
Hybrid Software con
l'operatore grafico
di Carminati
Fabio Cucchi**

creazione e riconoscimento di codici a barre e la sua architettura multi-core a 64 bit assicura prestazioni ottimali. Velocissimo nel trapping, nel salvataggio modifiche, nell'apertura del PDF, è anche più veloce nella creazione di anteprime, zoom e spostamento contenuti. E tutto questo funziona anche su file complessi.

L'integrazione nella struttura informatica di Carminati è

risultata semplice e ben accolta dagli operatori, che in appena quindici giorni sono passati dal software precedente a Packz. Un training iniziale, seguito da un costante supporto tecnico di Hybrid Software, permetterà di sfruttare progressivamente il pieno potenziale di Packz. "Hybrid Software ci fornisce supporto continuo, utilizzato prevalentemente per l'approfondimento delle funzionalità avanzate piuttosto che per la risoluzione di problemi tecnici. Sono pienamente soddisfatto di aver scelto Packz, indispensabile per garantire maggiore produttività e precisione nella preparazione dei file. Un ruolo decisivo è stato giocato dalla disponibilità e professionalità dei tecnici di Hybrid Software, rivelatosi un partner attento e orientato all'ascolto del cliente", conclude Carlo.

COLLABORAZIONE CON ROVECO

Carminati ha avviato un programma triennale di ricerca con Roveco, basato sulla condivisione di competenze tecniche e sull'implementazione di una piattaforma informatica unificata. Il fatto che entrambe utilizzino Packz facilita la standardizzazione dei formati, l'interoperabilità dei file e la gestione di clienti comuni, permettendo un flusso di comunicazione più solido e lineare.

Carminati employs 25 people and is organized into two operational divisions: production of printing plates using advanced photopolymer technologies, and a division dedicated to digital printing through TwentyPrint.com portal, which provides direct-print services on forex, wood, plexiglass, composite materials, and nonwoven fabrics using large-format digital systems.

INTEGRATING PACKZ SOFTWARE INTO THE WORKFLOW

"We chose Packz because we already knew the software and felt it suited our needs. We concluded that the latest Packz releases offered something more compared to the software we were using, so we took the plunge and embarked on this adventure, installing it in spring 2025", says Carlo. Packz modules make high-quality editing accessible and easier for operators. Packz is a powerful editor that allows even users with limited skills to easily modify native PDF content. The software includes comprehensive tools to streamline work-



flows, keeping editing in native PDF format all the way to output. Packz manages every stage, from design import to final output, integrating advanced prepress functions such as trapping, separation management, barcode creation and recognition, while its 64-bit multi-core architecture ensures optimal performance. It is extremely fast in trapping, saving changes, opening PDFs,

and also faster in preview generation, zooming, and content navigation. And all of this works even on complex files. Integration into Carminati's IT structure was straightforward and well received by operators, who transitioned from the previous software to Packz in just fifteen days. Initial training, followed by continuous technical support from Hybrid Software,

will allow the company to progressively exploit the full potential of Packz. "Hybrid Software provides us with ongoing support, used mainly to deepen advanced features rather than to solve technical issues. I am fully satisfied with choosing Packz, indispensable for ensuring greater productivity and precision in file preparation. A decisive role was played by the availability and professionalism of Hybrid Software's technicians, who proved to be attentive and customer-oriented partners", Carlo concludes.

COLLABORATION WITH ROVECO

Carminati has launched a three-year research program with Roveco, based on sharing technical expertise and implementing a unified IT platform. The fact that both companies use Packz facilitates format standardization, file interoperability, and the management of shared clients, enabling a stronger and more streamlined communication flow.



ESAGRAFICA
SERVICE
SOLUTIONS srl



*Il tuo
Partner per
grafica e stampa flexo*

Partner e rivenditori ufficiali

EPSON

gmg color

x-rite **PANTONE®**

☎ +39 0371 538906

✉ info@esagrafica.it

🌐 www.esagrafica.it

📍 Via Secondo Cremonesi n. 4
26900 Lodi (LO) ITA

Stampare Srl **celebra 25 anni di attività** **investendo nel post-press con la** **Heidelberg MK EasyMatrix 106 CS**

NEL 2026 STAMPARE SRL FESTEGGIA UN TRAGUARDO IMPORTANTE: 25 ANNI DI ATTIVITÀ. UN ANNIVERSARIO CHE L'AZIENDA HA SCELTO DI CELEBRARE GUARDANDO AL FUTURO, CON L'INSTALLAZIONE DI UNA FUSTELLATRICE HEIDELBERG EASYMATRIX 106 CS, PER RAFFORZARE LA PROPRIA PRESENZA NEL MERCATO DEL PACKAGING

Fondata nel 2001 dai fratelli **Christian e Denis Abbondanza**, **Stampare Srl** è oggi una piccola ma dinamica realtà che, anno dopo anno, ha costruito la propria crescita su tre pilastri fondamentali: rapporto umano con i clienti, attenzione alle persone e investimenti continui in tecnologia. È doveroso ricordare inoltre che “Stampare”, oltre a essere il nome dell'azienda scelto dai fratelli Abbondanza è anche una vera e propria tradizione di famiglia dato che il loro papà

già negli anni '70 lavorava nel settore, e ha trasmesso ai suoi due figli la passione per la carta e l'inchiostro.

Nel corso degli anni, il percorso intrapreso dai fratelli Abbondanza ha portato l'azienda a evolvere da litografia tradizionale a vera e propria cartotecnica orientata al packaging personalizzato, con un'organizzazione strutturata in ottica Industria 4.0 e una forte sensibilità verso la sostenibilità ambientale, con l'installazione recente anche di un impianto fotovoltaico.



Da sinistra
Lorenzo Ariberti
e Alessandro
Seghezzi di
Heidelberg con
Christian, Matteo e
Denis Abbondanza
di Stampare Srl

Focus su Mastermatrix 106 CSB. Quando il digitale supera ogni aspettativa.

La produzione odierna è interconnessa, dalla pianificazione all'analisi.

Con la Mastermatrix 106 CSB, colmiamo il divario nel dopo stampa.

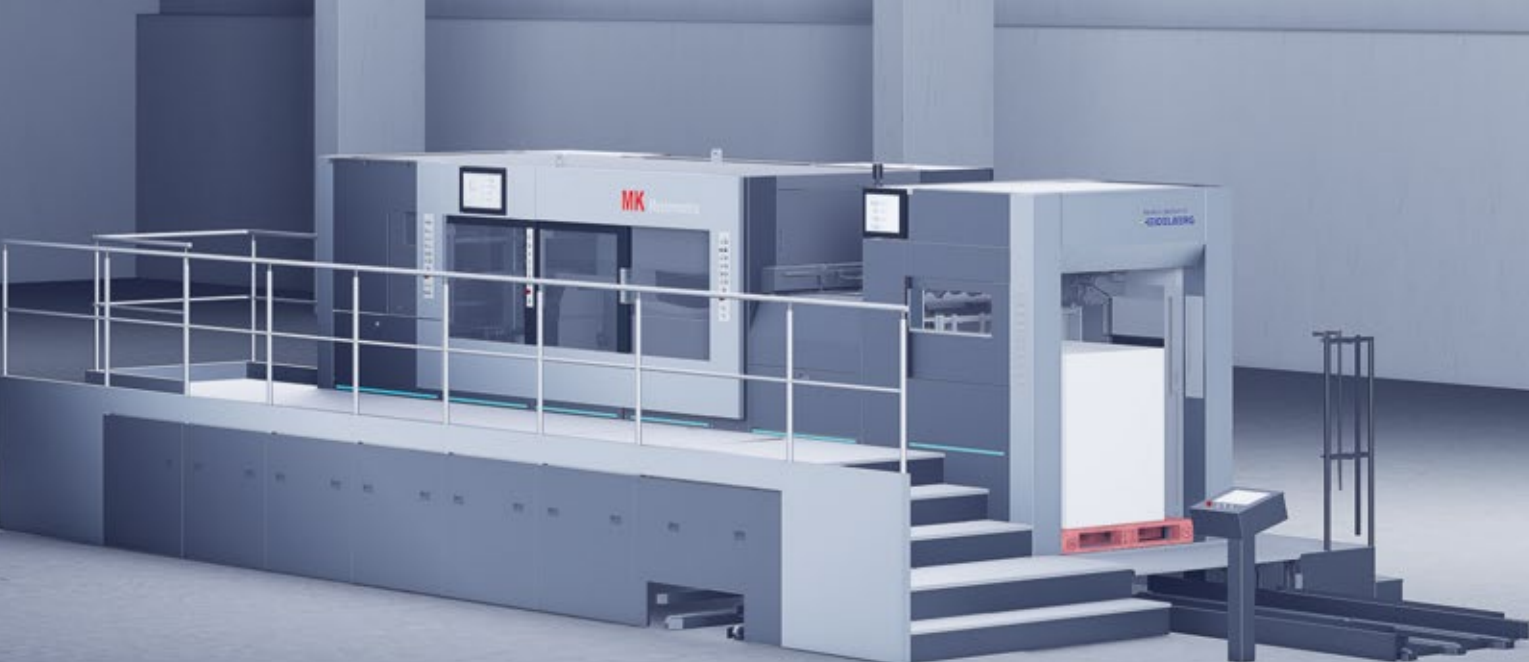
Grazie alla completa integrazione nel flusso di lavoro Prinect, la fustellatura è ora controllata digitalmente, con processi di configurazione automatizzati, cambi di lavoro più rapidi e minor impegno dell'operatore. Il dispositivo QuickSet con Smart light integrato consente flussi di lavoro intuitivi e guidati visivamente.

L'assistenza basata su AI e la gestione intelligente degli strumenti sono pronte all'uso.

La nuova Mastermatrix 106 CSB è predisposta per una produzione continua e affidabile, connessa e orientata al futuro.



**Scopri di persona
il prossimo passo su:
heidelberg.com/mastermatrix-reveal**



Heidelberg Italia Srl

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

HEIDELBERG

DALLA TIPO-LITOGRAFIA AL PACKAGING: UN'EVOLOUZIONE GUIDATA DALLA CONSULENZA

Stampare nasce come piccola litografia, in un momento di forte trasformazione del settore, segnato dal passaggio dall'offset tradizionale al digitale. La scelta iniziale di investire in una macchina offset Heidelberg formato 35x50 si è rivelata strategica, consentendo all'azienda di



intercettare un mercato ancora non pienamente presidiato dalle nuove tecnologie digitali. "In quegli anni il settore tipo-litografico stava vivendo una rivoluzione molto forte, le prime macchine digitali di piccolo formato iniziavano a girare sempre più frequentemente nelle tipo-litografie, sostituendo la stampa offset, specialmente nel piccolo formato. La nostra fu una scelta in totale controtendenza con il trend di quel periodo ma devo dire che il mercato ci ha premiato", esordisce Christian Abbondanza.

Nel corso degli anni, l'organico è cresciuto fino alle 10 persone attuali, così come il parco macchine e le competenze interne. Oggi l'azienda dispone di stampa offset **Heidelberg CD formato 72x102 a 5 colori più torre di verniciatura**, piega-incolla, punto metallico, reparto grafico, prestampa, prototipazione e, da ultimo, anche la fustellatura.

A caratterizzare Stampare è soprattutto l'approccio consulenziale: i clienti non acquistano prodotti standard, ma vengono accompagnati nello sviluppo di soluzioni su misura. "I nostri clienti vengono fisicamente da noi con il loro prodotto – spiega Christian Abbondanza – e insieme costruiamo il packaging più adatto. È questo che ci differenzia dalle grandi produzioni standardizzate".

Negli ultimi anni l'azienda ha progressivamente spostato il proprio focus verso il packaging, oggi core business di Stampare. Una scelta maturata nel 2017 e

ENGLISH text

Stampare Srl celebrates 25 years of business investing in post-press with Heidelberg MK EasyMatrix 106 CS

IN 2026, STAMPARE SRL WILL CELEBRATE A SIGNIFICANT MILESTONE: 25 YEARS OF ACTIVITY. THE COMPANY HAS CHOSEN TO CELEBRATE THIS ANNIVERSARY BY LOOKING TO THE FUTURE, INSTALLING A HEIDELBERG EASYMATRIX 106 CS DIE-CUTTER TO STRENGTHEN ITS PRESENCE IN THE PACKAGING MARKET

Founded in 2001 by brothers **Christian and Denis Abbondanza**, Stampare Srl is now a small but dynamic company that, year after year, has built its growth on three fundamental pillars: human relationships with customers, attention to people, and continuous investment in technology. It's also important to remember that Stampare, besides being the company name chosen by Abbondanza brothers, is also a true family tradition, as their father worked in

the industry since the 1970s and passed on his passion for paper and ink to his two sons.

Over the years, Abbondanza brothers' journey has led the company to evolve from traditional lithography to a complete cardboard converting company focused on customized packaging, with an organization structured around Industry 4.0 and a strong focus on environmental sustainability, including the recent installation of a photovoltaic system.

FROM LITHOGRAPHY TO PACKAGING: AN EVOLUTION GUIDED BY CONSULTANCY

Stampare began as a small lithography, at a time of significant transformation in the industry, marked by the transition

from traditional offset to digital. The initial decision to invest in a 35x50cm Heidelberg offset press proved to be strategic, allowing the company to tap into a market still not fully dominated by new digital technologies. "In those years, letterpress



Side Seam Gluing Solution

hhs
Baumer Group

Aggiorna ora - Aumenta la
produttività e riduci i costi



Let's stick together

baumerhhs.com

rivelatasi vincente, in un contesto in cui il packaging rappresenta uno dei segmenti più dinamici e resilienti del mercato grafico.

Stampare opera prevalentemente in produzioni personalizzate, con volumi medi e alto valore aggiunto, rivolgendosi a settori diversi senza vincolarsi a una singola nicchia. Questo consente, anche in settori come quello alimentare, flessibilità, creatività e un dialogo continuo con il cliente, elementi centrali nella filosofia aziendale.

PERCHÉ LA FUSTELLATURA INTERNA E LA SCELTA DI HEIDELBERG

L'inserimento della **Heidelberg EasyMatrix 106 CS** risponde a un'esigenza precisa: completare internamente il ciclo produttivo. In precedenza, la fustellatura veniva affidata a fornitori esterni, una soluzione che nel tempo è diventata sempre meno sostenibile, soprattutto a fronte della crescita delle lavorazioni cartotecniche e delle richieste quotidiane.

"Avere il prodotto che entra e che esce finito dalla nostra azienda – sottolinea Abbondanza – significa maggiore controllo, maggiore qualità e più sicurezza, soprattutto quando si lavora anche per settori regolamentati come il food".

La scelta è ricaduta su Heidelberg non solo per la qualità della macchina, ma per il rapporto di partnership



costruito in oltre vent'anni. "Dal 2001 abbiamo sempre investito in tecnologia Heidelberg, e sapere di avere un interlocutore serio e competente fa la differenza quando si fanno investimenti importanti".

LA NUOVA EASYMATRIX 106 CS: AVVIAMENTO, FORMAZIONE E NUOVE COMPETENZE INTERNE

La EasyMatrix 106 CS installata presso Stampare è una fustellatrice formato 74x104, dotata di sezione di estrazione, con una velocità fino a 7.700 fogli/ora. La configurazione "rialzata" consente di lavorare non solo cartoncini teso, ma anche materiali più spessi come il cartone ondulato, aprendo l'accesso a nuove applicazioni.

"La EasyMatrix 106 CS di Stampare è completamente automatica e opzionata per l'integrazione 4.0, permette un controllo puntuale del processo e un'elevata ripetibilità qualitativa, anche per operatori senza esperienza specifica, è ideale per chi inizia il processo di fustellatura

industry was undergoing a major revolution. The first small-format digital presses were increasingly appearing in lithograph companies, replacing offset printing, especially in small formats. Our choice went completely against the trend of the time, but I must say that the market rewarded us", begins Christian Abbondanza. Over the years, the workforce has grown to the current 10 people, as the machinery and in-house expertise. Today, the company boasts a **5-color Heidelberg CD offset press (72x102 cm) plus a coating tower**, a folder-gluer, a saddle stitching machine, a graphic department, prepress, prototyping, and, most recently, die-cutting.

Stampare's distinctive feature is its consultative approach: customers don't purchase standard products but are supported in the development of customized solutions. "Our customers physically come to us with their product", explains Christian Abbondanza, "and together we create the most suitable packaging. This is what differentiates us from large, standardized productions".

In recent years, the company has gradually shifted its focus toward packaging, now Stampare's core business. This decision, made in 2017, has proven successful, given that packaging represents one of the most dynamic

and resilient segments of the graphics market.

Stampare primarily operates in customized productions, with medium volumes and high added value, addressing diverse sectors without being tied to a single niche. This allows flexibility and creativity even in sectors such as food, and ongoing dialogue with the customer, central elements to the company's philosophy.

WHY IN-HOUSE DIE-CUT AND THE CHOICE OF HEIDELBERG

The addition of **Heidelberg EasyMatrix 106 CS** responds to a specific need: completing the production cycle in-house. Previously, die-cutting was outsourced to external suppliers, a solution that has become increasingly unsustainable over time, especially given the growth in cardboard converting jobs and daily demands.

"Having the product enter and exit as finished from our company", Abbondanza emphasizes, "means greater control, higher quality, and greater safety, especially when working for regulated sectors like food". The choice of Heidelberg fell not only for the quality of the machine, but also for the partnership built over more than twenty years.





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

internamente.” interviene **Lorenzo Ariberti Postpress Manager di Heidelberg.**

Uno degli aspetti più interessanti del progetto è stato l'approccio alla formazione. Stampare ha scelto volutamente di affidare la macchina a una risorsa interna senza precedenti esperienze di fustellatura, affiancata dal supporto tecnico Heidelberg.

“Abbiamo deciso di formare una risorsa interna” – racconta Abbondanza – e grazie al personale qualificato che Heidelberg ci ha messo a disposizione, il periodo di apprendimento è stato estremamente veloce e preciso. Oggi la macchina è operativa e produttiva, e questo dimostra quanto la tecnologia, se ben progettata, possa facilitare l'apprendimento”.

DIGITALIZZAZIONE E INDUSTRIA 4.0 E 5.0: I DATI COME BUSSOLA STRATEGICA

Stampare è organizzata secondo una logica fortemente digitalizzata, con software gestionali integrati che collegano preventivazione, produzione, raccolta tempi e amministrazione. Un livello di organizzazione non scontato per una realtà di dieci persone.

“I dati oggi sono fondamentali – afferma Abbondanza – perché permettono all'imprenditore di fare scelte consapevoli. Non per ridurre il personale, ma per valorizzarlo, spostando le persone su attività a maggior valore aggiunto. Inoltre attraverso i dati si può fare efficienza e migliorare la produttività così da avere più risorse da reinvestire in azienda”.

La nuova fustellatrice si inserisce perfettamente in que-

sto ecosistema digitale, rendendo la raccolta dati uno strumento concreto di efficienza e produttività.

“Il 2025 si è chiuso con una crescita intorno al 5%, un risultato positivo per una microimpresa in un contesto complesso. Per il 2026 vogliamo consolidare quanto fatto e portare a regime l'ultimo investimento.

Abbiamo però dei nuovi progetti nel cassetto volti a migliorare ulteriormente la nostra efficienza produttiva e il servizio alla clientela e ci risentiremo più avanti per un aggiornamento. Ma il 2026 è l'anno in cui dovremo portare a casa i risultati per i quali abbiamo investito”, conclude Christian Abbondanza.

A 25 anni dalla fondazione, Stampare Srl dimostra come anche una piccola realtà possa competere e crescere puntando su tecnologia, dati, sostenibilità e relazioni umane, trasformando ogni investimento in un passo concreto verso il futuro. ■



“Since 2001, we have consistently invested in Heidelberg technology, and knowing we have a serious and competent partner makes all the difference when making major investments”.

THE NEW EASYMATRIX 106 CS: COMMISSIONING, TRAINING, AND NEW IN-HOUSE SKILLS

The EasyMatrix 106 CS installed at Stampare is a 74x104 format die-cutting machine, equipped with an extraction section, with a speed of up to 7,700 sheets/hour. The “raised” configuration allows for processing not only folding carton, but also thicker materials such as corrugated cardboard, opening up new applications.

“Stampare’s EasyMatrix 106 CS is fully automatic and equipped with Industry 4.0 integration options. It allows for precise process

control and high-quality repeatability, even for operators without specific experience. It is ideal for those starting out in-house die-cutting”, says Lorenzo Ariberti, Postpress Manager at Heidelberg.

One of the most interesting aspects of the project was the approach to training. Stampare deliberately chose to entrust the machine to an internal employee with no previous die-cutting experience, supported by Heidelberg technical support.

“We decided to train an internal employee, who is already working in the company”, explains Abbondanza, “and thanks to the qualified personnel that Heidelberg provided us, the learning process was extremely fast and accurate. Today, the machine is operational and productive, demonstrating how technology, when well-designed, can facilitate learning”.

DIGITIZATION AND INDUSTRY 4.0 AND 5.0: DATA AS A STRATEGIC COMPASS

Stampare is organized according to a highly digitalized logic, with integrated management software that connects estimating, production, time collection, and administration. This level of organization is not granted for a company with ten employees.

“Data are fundamental today”, says Abbondanza, “because it allows entrepreneurs to make informed choices. Not to reduce staff, but to give value to people, shifting people to higher value-added activities. Furthermore, data can be used to increase efficiency and improve productivity, freeing up more resources to reinvest in the company”.

The new die-cutter fits perfectly into this digital ecosystem, making data collection

a concrete tool for efficiency and productivity. “2025 closed with growth of around 5%, a positive result for a microbusiness in a complex environment.

For 2026, we want to consolidate what we’ve achieved and bring the latest investment to full capacity. However, we have new projects in the pipeline aimed at further improving our production efficiency and customer service, and we’ll be in touch later with an update. But 2026 is the year in which we must deliver the results we’ve invested in”, concludes Christian.

25 years after its founding, Stampare Srl demonstrates how even a small business can compete and grow by focusing on technology, data, sustainability, and human relationships, turning every investment into a concrete step towards the future.

C'è aria di... Tecnologia!



NA New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com





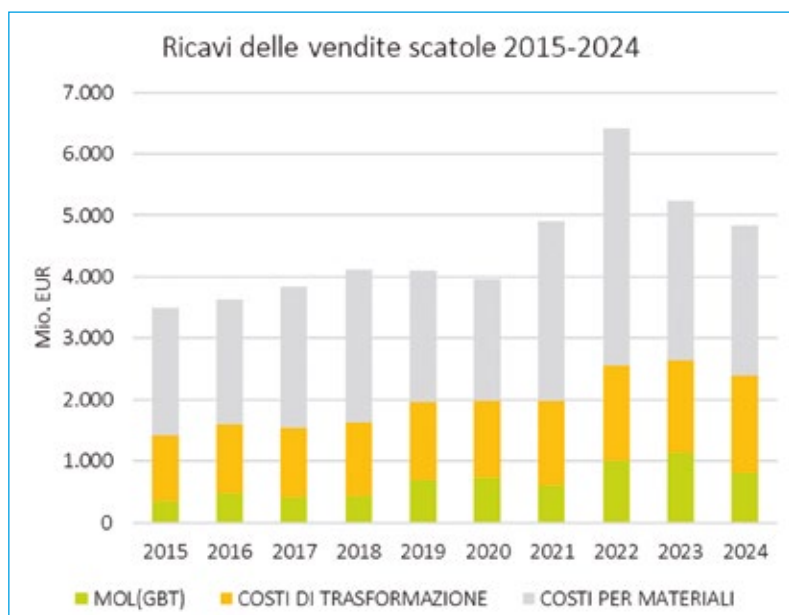
A cura di Johann Lettenmair,
Consulente Direzionale e Gestionale
johann.lettenmair@jl-consult.at

L'industria del cartone ondulato: tra passato, presente e futuro

OGGI IL CARTONE ONDULATO SI TROVA “AL SOLE” COME MATERIALE VINCENTE ALL'INTERNO DELLA FILOSOFIA DELLA SOSTENIBILITÀ E DELL'ECONOMIA CIRCOLARE A FILIERA CHIUSA, CAPACE DI TRASFORMARE IMBALLAGGI USATI IN NUOVI PRODOTTI. IL CARTONE È, PER SUA NATURA, UN MATERIALE INTRINSECAMENTE SOSTENIBILE

L'Italia rappresenta da tempo il secondo mercato europeo in termini di volumi, subito dopo la Germania e davanti alla Polonia, che negli ultimi anni è riuscita a superare numerosi altri Paesi grazie a una crescita economica notevole. Ed è proprio qui che emerge il fattore alla base della domanda di imballaggi: un tessuto industriale che li utilizza in modo intenso.

Nel complesso il settore ha generato un tasso di crescita medio annuo del 2,2% in termini di volumi (m²) negli ultimi dieci anni (periodo 2015-2024). Nello stesso periodo il valore del mercato delle scatole è cresciuto in media del 3,7% all'anno, passando da 3.500 milioni di euro nel 2015 a 4.840 milioni di euro nel 2024.



Il valore di mercato, suddiviso tra costi per materiali, costi di trasformazione e margine operativo lordo della gestione ordinaria, prima dei costi per il godimento di beni di terzi, considera le scatole prodotte sia da operatori integrati sia dal sistema fogli-scatolifici, evitando il doppio conteggio dei fogli come semilavorato (dato quindi già consolidato tra integrati e scatolifici).

Il COVID ha generato un andamento particolarmente marcato negli anni 2021-22 dovuto all'effetto combinato tra picco di domanda (+13% nel 2021) e una inflazione dei costi/prezzi senza precedenti. Con il calo della domanda nella seconda metà del 2022, i prezzi della carta hanno iniziato a diminuire, influenzando a loro volta i prezzi di vendita delle scatole: ne è derivato un fatturato in calo negli anni 2023 e 2024, senza l'avvio di un nuovo ciclo di rialzo.

I costi di trasformazione (energia, trasporti, personale) hanno continuato a crescere, creando una situazione critica per le cartiere. I prezzi bassi della carta riducono anche il valore aggiunto e gli utili dei trasformatori a causa della deflazione dei prezzi.

Nel complesso, gli ultimi anni — e probabilmente il 2025 — risultano positivi per i trasformatori italiani, ma non per le cartiere: la filiera resta fuori equilibrio, nel senso che il valore della parte “grigia” della barra dei ricavi non è sufficiente a garantire una redditività adeguata alle cartiere.

SCENARI DI MERCATO:

Il tasso di crescita dei prossimi 10 anni sarà sempre del 2,2% in media (che porterebbe il mercato a circa 9.600 milioni di metri quadri nel 2033?)



La risposta dipende chiaramente dall'evoluzione dei consumi e dalla dinamica della produzione industriale, ambiti in cui l'Europa, purtroppo, non mostra attualmente una particolare propensione alla crescita. Per questo motivo adotterei un approccio prudente nelle proiezioni, ipotizzando una crescita media non superiore all'1,5%.

Generazione di nuove applicazioni per il cartone ondulato: In passato, l'introduzione delle bottiglie in PET per bevande e del film termoretraibile aveva rappresentato un vero "killer" per il cartone. Oggi, invece, si inizia a osservare i primi segnali di inversione di tendenza.

Il Packaging on Demand, o "Fit2Size", basato su cartone ondulato a modulo continuo, ha una sua logica operativa. Tuttavia, rappresenta un'opportunità significativa se le macchine sono gestite direttamente dai fornitori di cartone, in modalità "in-house conversion", simile a quanto avviene nel settore dei flaconi in plastica.

Normative ambientali PPWD, rappresentano più un'opportunità che una minaccia, soprattutto per il car-

tone ondulato, grazie alla sua natura di mono-materiale e il sistema circolare già ben funzionante. Diversa è invece la situazione per il comparto degli imballaggi flessibili, dove la PPWD costituisce una vera sfida.

Impatto ambientale: La maggior parte delle emissioni rientra nello Scope 3, con i trasporti come principale leva, incidendo tra il 10 e il 15% del valore aggiunto come impatto economico. Ciò conferisce un vantaggio competitivo agli scatolifici situati vicino al cliente finale.

EVOLUZIONE DELLA STRUTTURA INDUSTRIALE

Ulteriore consolidamento dell'industria: A differenza degli USA, il mercato europeo è aperto e funziona lungo tutta la filiera. Tra i principali operatori, solo una potenziale fusione o aggregazione potrebbe avere un impatto significativo.

Il Nord Italia presenta diversi ondulatori datati, spesso privi di slancio; i gruppi potrebbero razionalizzare gli stabilimenti, mentre alcuni operatori privati o fondi potrebbero

ENGLISH text

Italy's corrugated industry: evolving from past to future

TODAY, CORRUGATED PACKAGING IS FIRMLY POSITIONED AS A LEADING MATERIAL WITHIN THE SUSTAINABILITY AND CLOSED-LOOP CIRCULAR ECONOMY FRAMEWORK, CAPABLE OF CONVERTING USED PACKAGING INTO NEW PRODUCTS. CORRUGATED HAS ALWAYS BEEN INHERENTLY SUSTAINABLE.

Italy remains the second-largest market in Europe by volume, behind Germany and ahead of Poland, which has accelerated rapidly thanks to strong economic expansion.

This underscores the fundamental driver of packaging demand: a highly developed industrial base with intensive packaging usage.

Over the last decade (2015–2024), the industry has delivered an average annual volume growth of 2.2% (m³). During the same period, the market value of corrugated boxes increased at an average rate of

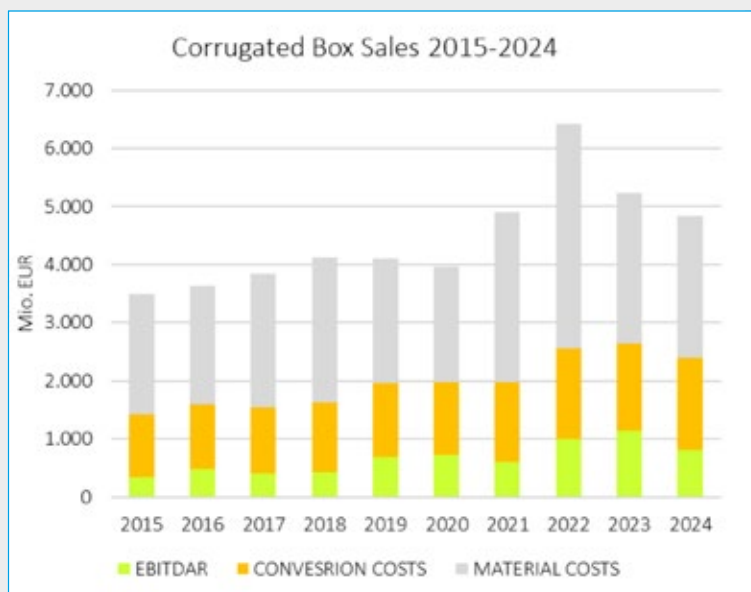
3.7% per year, from €3.5 billion in 2015 to €4.8 billion in 2024.

The market value—segmented into material costs, conversion costs, and EBITDAR before rental and lease expenses - covers all boxes produced by both integrated players and sheet plants. Double counting is eliminated by excluding the value of sheets sold as semi-finished goods to sheet plants.

The COVID period created a significant distortion in 2021–2022, driven by a sharp surge in demand (+13% in 2021) combined with unprecedented cost inflation. As

demand softened in the second half of 2022, paper prices began to decline, triggering a

corresponding correction in box prices. This resulted in lower market revenues in



MERCATO CARTONE ONDULATO

cedere a chi punta all'integrazione verticale.

Nel comparto degli scatolifici si osservano integrazioni con ondulatori a due scopi: cooperazione (es. Pro-group) o gestione integrata (es. ReLife, VPK). Il mercato dei fogli si restringe, aumentando la competizione tra operatori integrati e scatolifici indipendenti.

Dimensione degli stabilimenti: Un ondulatore moderno può produrre 250 milioni di m²/anno. Con 33 ondulatori distribuiti sul territorio nazionale si potrebbe coprire l'intero mercato. Allocando circa 125 milioni di m² di trasformazione interna per ondulatore e aggiungendo 4



scatolifici ciascuno (totale 133 scatolifici), si otterrebbe una mappatura ideale del settore: un riferimento strategico, non uno scenario immediato.

Il modello "Sheet feeder – Scatolificio" non è un retaggio storico: un ondulatore performante combinato con uno scatolificio focalizzato sul mercato locale può generare un margine operativo superiore a molti operatori integrati, nonostante il costo di trasporto del foglio.

EVOLUZIONE TECNOLOGICA:

Energia in autonomia: Soluzioni di co- e tri-generazione dimensionate per gli ondulatori permettono di produrre autonomamente elettricità, calore e raffreddamento, affiancando caldaie ad alta efficienza e sistemi di recupero del calore.

Logistica interna: L'automazione della movimentazione di pallet ad alto volume tramite magazzini verticali libera risorse e aumenta l'efficienza operativa.

Digitalizzazione: Sfruttare i dati per la market intelligence – acquisizione clienti, gestire i preventivi entro 24 ore e controllare l'intera supply chain tramite un solido S&OP, con livelli crescenti di automazione (con o senza IA).



2023 and 2024, with no indication of a new upward cycle.

Despite declining selling prices, conversion costs continued to increase—energy, logistics, and labour - largely independent of market cycles. This placed paper mills under severe financial pressure and exposed a structural vulnerability for converters: lower paper prices reduce not only upstream profitability but also the converters' value added and overall earnings potential due to price deflation

Overall, the past few years - and likely 2025 - have remained favourable for converters but challenging for paper mills.

The value chain is currently out of balance: the "grey area" of revenue captured upstream is no longer sufficient to ensure sustainable profitability for mills. Restoring equilibrium will be essential for the long-term stability of the sector.

CHASING THE FUTURE

Average growth rate: progressing at 2.2% per year over the next ten years, po-

tentially reaching ~9.6 billion m² by 2033? Given the uncertainty in future consumption and industrial production in Europe, which currently shows limited growth momentum, a prudent assumption for average growth through 2033 would be no higher than 1.5%.

New Applications for Corrugated: Historically, PET bottles and shrink film was a "killer" for corrugated packaging; early signs now indicate a potential reversal.

Packaging on Demand ("Fit2Size"): Operationally logical, but a significant opportunity when machines are operated directly by corrugated suppliers ("in-house conversion"), similar to the plastic bottle sector.

Environmental Regulation (PPWD): Represents more an opportunity than a threat for mono-material corrugated board with established circular systems; conversely, flexible packaging faces a greater challenge.

Environmental Impact: Majority of emissions fall under Scope 3, with transport as the main lever (10–15% of value added), giving an advantage to smaller (sheet

plants located close to end customers.

INDUSTRY STRUCTURE

Further Consolidation (upstream and within the sector):

Unlike the U.S., the European market remains open, functioning across the entire value chain. An analysis of key players indicates only one potential major merger or aggregation that could significantly impact

the sector.

Northern Italy is characterized by several - sometimes too many - aging integrated plants, many lacking real growth momentum. Groups may pursue plant rationalization, while some private operators could consider selling to parties interested in integrating with paper production.

Additionally, two operators currently owned by private equity are likely to change ownership in



Tipo Fisso !

滾滾長江東逝水

Servoazionamento !

Non-stop per i cambi ordine !

2 operatori !

Max. Velocità

24000

Foglio / ora



QS SERIES

HIGH SPEED FOLDER GLUER

MACCHINA COMPLETAMENTE SERVOAZIONATA

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

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

TCY MACHINERY UK Ltd. info@tcyuk.com

+44-(0)1138-805456

TCY EUROPE S.A.S

olivier.toutin@tcyeurope.com

+33 674166034

S.B.I Srl

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

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



VISIONE, STRATEGIA E GESTIONE AZIENDALE:

Al vertice c'è una domanda essenziale: quale sarà la futura proposta di valore dominante nel mercato?

Visione **“Trasformativa”** - Ampliare la proposta di valore del cartone, inserendolo in un contesto più olistico.

Visione della **“Semplicità”** - Trattare il cartone come un prodotto ordinario — ma con un'esecuzione straordinaria. Ogni azienda è plasmata dalle proprie convinzioni e dai propri valori. Le persone seguono i comportamenti e i livelli di impegno che la leadership rinforza — esplicitamente o implicitamente.

L'impegno si accumula; quello focalizzato accelera e, se orientato verso le priorità giuste, genera valore.

Il vero vantaggio competitivo consiste nel guidare l'azienda in linea con la proposta di valore dominante del mercato attraverso un impegno focalizzato.

ORGANIZZAZIONE E RELAZIONI

Persone e leadership: Sviluppare i leader di prima linea ha l'impatto maggiore su engagement e performance; sistemi semplici e strutturati come lo Shopfloor Management creano slancio, allineamento e miglioramento continuo.

Relazioni con i clienti: Diventare partner, non solo fornitore: assumere ownership del successo del cliente, instaurare partnership proattive, mantenere flessibilità entro regole chiare e trasparenza reciproca.



the coming years.

Within the Sheet Plant segment, some integrations with corrugators have occurred with two distinct objectives: (i) Cooperation, as seen in the Progroup model; (ii) Integration, as in ReLife and VPK. The accessible market for sheets is gradually shrinking, intensifying competition between the two operational models: integrated operators versus independent Sheet Plants.

Plant Footprint: Modern corrugators produce ~250M m²/year, which leads to the Industry coverage benchmark: 33 corrugators could theoretically supply the Italian market with a single plant setup of ~125M m² integrated box conversion (50%), the remaining corrugator capacity feeds into 4 sheet plants (leading to a food print of 133 sheet plants). This example should serve as a strategic reference, not a current reality.

In any case, the “Sheet Feeder – Sheet Plant” operating model is far from being a historical relic. On the contrary, a high-performance corrugator combined with a converter focused on the local market can

generate an overall EBITDA higher than many integrated plants, despite the cost of transporting sheets between the corrugator and the converter.

TECHNOLOGY:

Energy autonomy: What works at large scale for paper mills applies proportionally to corrugators. Beyond high-efficiency boilers and effective heat recovery systems, co- and tri-generation solutions sized for corrugators can independently produce electricity, thermal energy, and, if needed, cooling.

Internal logistics: For operations with high pallet turnover, implementing an automated vertical warehouse can literally transform plant efficiency. Since logistics does not directly add value, automation frees resources and enhances overall operational efficiency.

Digitalization: True evolution lies in data collection and intelligent information use: (1) Market Intelligence for sales; (2) managing the workflow from opportunity to quotation within 24 hours; (3) end-to-end

supply chain management via robust Sales & Operations Planning, ensuring maximum transparency and increasingly automated control (with or without AI).

ORGANIZATION AND RELATIONSHIPS

People & Leadership: Developing frontline leaders drives team engagement, culture, and performance. Use simple, structured systems (e.g. Shopfloor Management) to build momentum, alignment, and a continuous improvement cycle.

Customer relationship and collaboration: Become strategic partners, not just suppliers, by taking ownership of customer success, fostering proactive partnerships, offering flexibility within clear boundaries, and maintaining transparency on mutual constraints.

VISION, STRATEGY, AND BUSINESS MANAGEMENT

At the top is one essential question: What will be the future market-dominating value



FOSSALUZZA

CORRUGATED BOARD MACHINERY



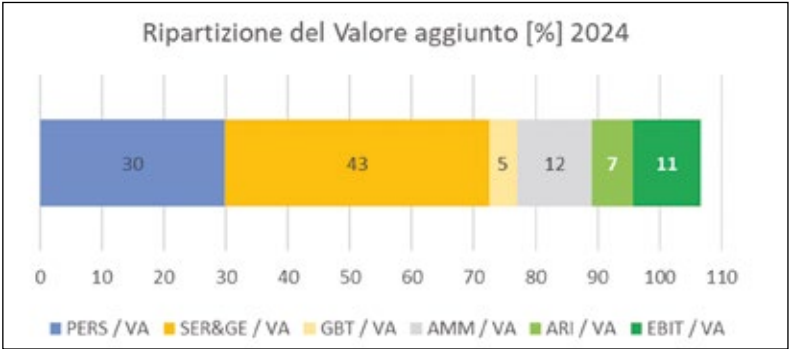
SISTEMA GREEN RIGENERATIVO DI ENERGIA
UN' OPPORTUNITÀ PER IL TUO BUSINESS!

100% ANIMA, DESIGN E FABBRICAZIONE ITALIANA.



MERCATO CARTONE ONDULATO

Sul piano economico: ogni impegno ha un costo; solo quello realmente focalizzato produce valore.
Di seguito: la sintesi del rapporto tra costi e valore aggiunto — ovvero come ogni “impegno” contribuisce nella trasformazione della carta in scatole.



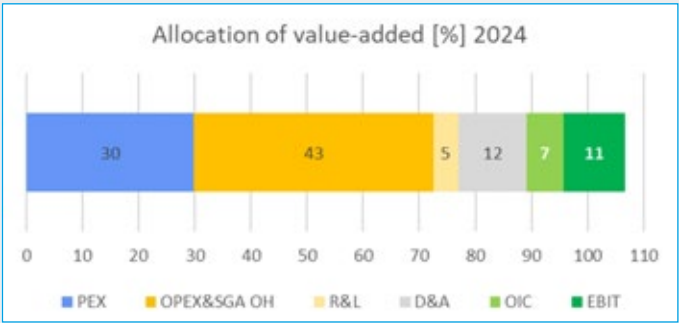
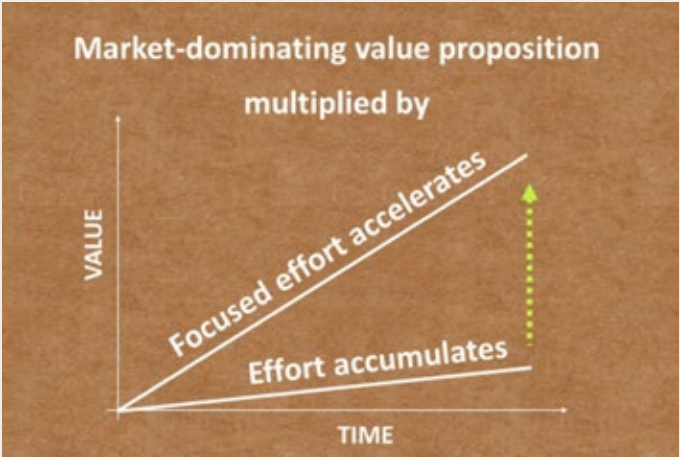
La posizione competitiva deriva dalla quota di valore aggiunto che un’azienda riesce a trattenere—18% in media nel 2024, con un divario del 15% tra i top performer e i low performer. Il benchmark di settore fornisce un punto di riferimento per la posizione attuale di un’azienda.
Concludo con grande rispetto per l’arte della gestione aziendale: con la giusta intelligenza e dedizione umana (affiancata, se utile, dall’intelligenza artificiale) sarà possibile continuare a ottenere successo sul mercato anche negli anni a venire.



proposition?

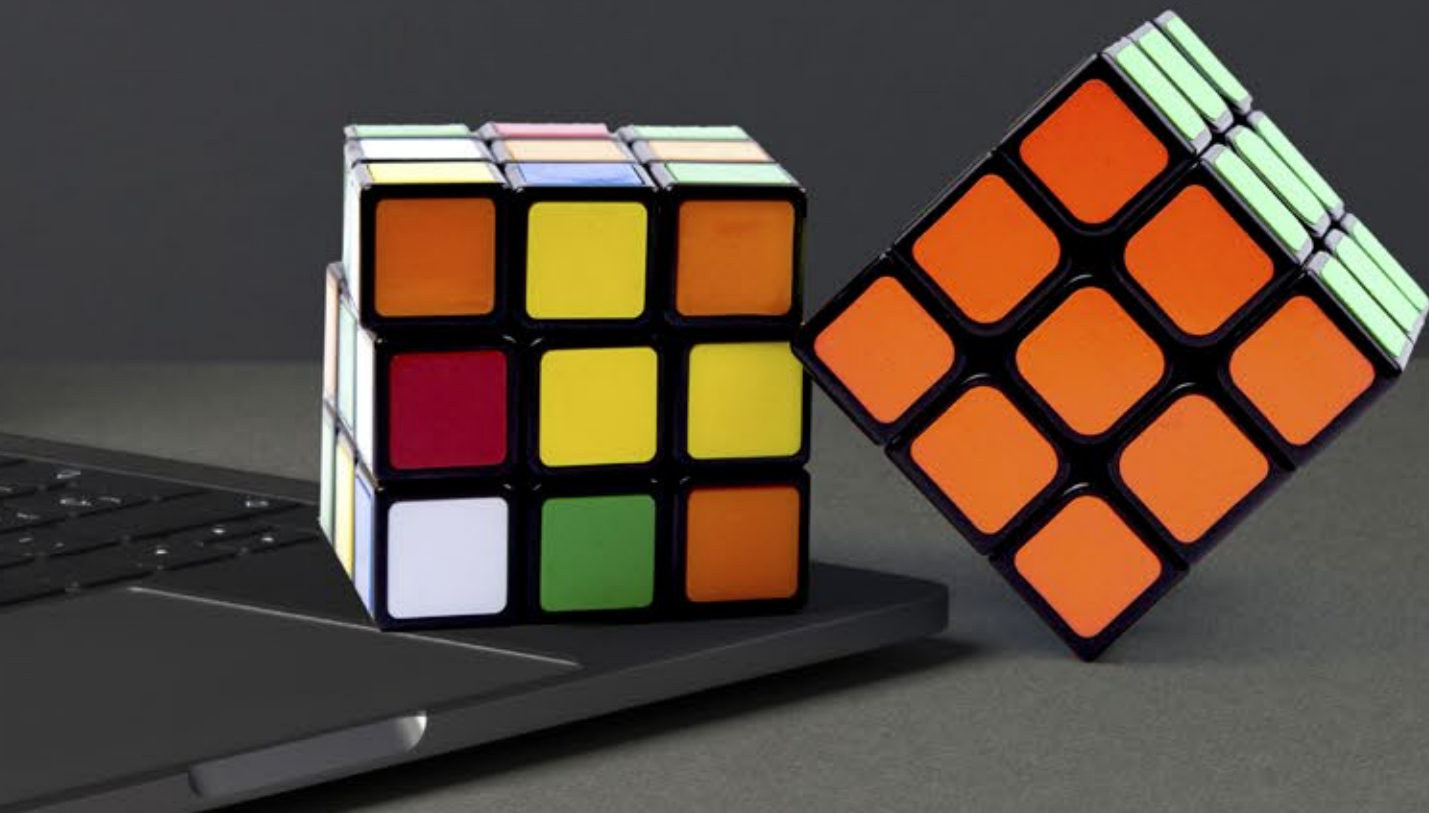
The “**Transformational**” Vision:
Boxes are reinterpreted with an expanded value proposition - positioned in a broader, more holistic context.
The “**Simplicity**” Vision:
Boxes are treated as essentially ordinary

products — delivered with extraordinary execution.
Every company is shaped by its core beliefs and values. People naturally move toward the behaviours and levels of effort that leadership reinforces - explicitly and implicitly.



Effort accumulates; focused effort accelerates. When that focus points toward the right priorities, value is created and sustained.
The real competitive advantage is leading the business in line with the market-dominating value proposition through focused effort.
Financially: every effort has a cost; only the right focused effort creates value.
Below is how different sources of “efforts” convert into profit when turning paper into boxes - a simple cost-to-value-add break-

down for the corrugated business.
Competitive strength comes from the share of value added a company retains- 18% on average in 2024, with a 15% gap between top and low performers.
The industry benchmark provides a reference point for a company’s current position.
In conclusion, with deep respect for the craft of business management: Leveraging human intelligence and dedication, with or without AI, will enable continued market success.



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

Flexo Day e BestInFlexo 2025: lo stato dell'arte della flexo fra sviluppi tecnologici, materiali innovativi e prospettive future di un settore che punta ad attirare i giovani

“UNA FLEXO PER TUTTI” È ORMAI DA DIVERSE EDIZIONI IL CLAIM DI ATIF CHE ACCOMPAGNA IL PROPRIO EVENTO CLOU. ANCHE L'ULTIMA EDIZIONE CON 550 PARTECIPANTI ALLA CENA DI GALA E OLTRE 400 PROFESSIONISTI COINVOLTI NELLE SESSIONI TECNICHE TESTIMONIA LA CENTRALITÀ DI QUESTO EVENTO PER LA COMMUNITY FLESSOGRAFICA NAZIONALE, ORMAI PUNTO DI RIFERIMENTO ANCHE IN EUROPA

L'ultima edizione del Flexo Day e BestInFlexo 2025 non è stata un'edizione qualunque per diversi motivi e ci sembra doveroso quindi celebrare la due giorni della community flexo italiana partendo dal concorso giunto alla sua decima edizione. Pubblichiamo come sempre la tabella con

Un momento particolarmente emozionante è stata la consegna del premio alla carriera a Sante Conselvan, ideatore del premio stesso, che ha ricevuto il riconoscimento dalle mani del Presidente ATIF Andrea Dallavalle /

A particularly emotional moment was the award presentation to Sante Conselvan, creator of the award itself, who received the recognition by ATIF President Andrea Dallavalle



tutti i premiati, e parlando con diversi operatori, ci è stato confermato che il livello qualitativo dei lavori migliora anno dopo anno, a testimonianza dell'impegno delle aziende di stampa e pre stampa. 30 le aziende in nomination, selezionate dalla giuria fra oltre 250 lavori giunti in ATIF, 14 quelle premiate, destinate a rappresentare l'Italia ai prossimi FTA Europe Diamond Awards del 2026. Complimenti a tutti i partecipanti, e in particolare a **SDR Pack** che con l'ausilio della pre stampa **Mavigrafica** si è aggiudicata il **BestInShow** fra tutte le categorie in gara, con la seguente motivazione della giuria: “per la bella rappresentazione del packaging made in Italy, ottenuta attraverso un uso intelligente di realizzazione grafica e capacità di stampa”.

Dedicheremo un approfondimento specifico e un contenuto esclusivo nel numero di marzo/aprile 2026 di Converter-Flessibili-Carta-Cartone.

Un premio, quello del BestInFlexo, fortemente voluto a suo tempo da **Sante Conselvan** a cui la giuria formata da noi giornalisti di settore ha deciso quest'anno di conferire il **premio alla carriera**. Senza togliere meriti a nessuno, la figura di Sante è stata e ancora è da forte stimolo a tutta la nostra industria, e certamente a livello associativo il suo impegno è stato determinante per la riuscita di iniziative come questa.

UNBOX

a new generation of flexo folder gluers



Open house coming soon.
Scan the QR code to stay updated!

A new range of **Made in Italy** solutions for box production, marking the next chapter for SIPACK, is ready for the market. A **fully renewed aesthetic, mechanical, and software design**, enhanced by **smart, interactive HMI panels** that make every function clearer, faster, and more connected. All supported by a revamped **customer service experience** focused on long-term partnership, reliability and continuous value. A new standard in box production is here. And it's ready for you.

Lui stesso, emozionato e quasi con le lacrime agli occhi, ritirando il riconoscimento ha ricordato come dieci anni fa passava intere giornate a chiamare le aziende per invitarle a partecipare al premio e ai lavori del convegno e oggi vedere una platea con 550 persone presenti alla serata di gala non può che confermare che l'obiettivo è stato raggiunto. Oggi la flexo italiana è certamente un'industria capace di fare comunità, aggregare e mettersi in testa anche nei tavoli di lavoro internazionali per portare avanti gli interessi delle aziende per guardare a un futuro nel quale i giovani potranno trovare in questo settore importanti opportunità di crescita. E tutto ciò è sicuramente anche merito di Sante Conselvan.



IMPRESE, NUOVI GIOVANI E SCENARI ECONOMICI: QUALE FUTURO?

Molto atteso dagli imprenditori in sala, l'intervento di **Fabio Papa** non ha disatteso le aspettative, aprendo con un richiamo all'innovazione e sottolineando come oggi il vero ostacolo alla trasformazione non sia di carattere tecnologico bensì umano. "Abbiamo investito, acquisito competenze, costruito aziende solide, ma la sfida più complessa resta cambiare mentalità", esordisce Papa. Nel 2023-2024 il prof. Papa aveva previsto un 2025

"lento e problematico", privo di slancio. Le statistiche pubblicate di recente a livello internazionale gli danno ragione, poiché la crescita del PIL italiano è stata praticamente nulla. Il 2026 non porterà a nessuna significativa inversione di tendenza, pertanto l'invito rivolto alle imprese è di aumentare lo sforzo a livello commerciale, essere più aggressivi, tornare a girare ed essere proattivi.

Infine una serie di strategie prioritarie per tornare alla base della gestione aziendale, con un focus estremo sul controllo di gestione (ricavi-costi), investimenti e debiti per ribilanciare la struttura del debito e una selezione del parco clienti e fornitori. Tra le strategie prioritarie indicate dal prof. Papa l'invito, se vogliamo anche in controtendenza rispetto anche al recente passato, di affidarsi a quelle figure professionali definite "pantere-grigie", quella fascia di professionisti dai 55 ai 70 anni utili per stabilizzare le organizzazioni.

Ma anche uno sviluppo commerciale iper-proattivo per contrastare il rallentamento economico, l'ottimizzazione dei processi organizzativi al fine di migliorare i margini e infine esplorare nuovi mercati geografici, partendo dall'Europa, per diversificare il proprio portafoglio. Insomma in una parola, l'imprenditore è chiamato a tornare a decidere!

ENGLISH text

Flexo Day and BestInFlexo 2025: the state of the art of flexo amid technological developments, innovative materials and future prospects of a sector aiming to attract young people

"FLEXO FOR EVERYONE" HAS BEEN THE SLOGAN OF ATIF FOR SEVERAL EDITIONS, ACCOMPANYING THEIR FLAGSHIP EVENT. THE LATEST EDITION, WITH 550 PARTICIPANTS AT THE GALA DINNER AND OVER 400 PROFESSIONALS INVOLVED IN THE TECHNICAL SESSIONS, HIGHLIGHTS THE CENTRAL ROLE OF THIS EVENT FOR THE NATIONAL FLEX COMMUNITY, NOW ALSO A REFERENCE POINT IN EUROPE

The latest edition of Flexo Day and BestInFlexo 2025 was a special edition for several reasons, and it seems only right to celebrate the two-day event of the Italian flexo community, starting with the competition, now in its tenth edition. As always, we publish the table with all the

winners, and after speaking with several operators, we were told that the quality of the work improves year after year, and this reflects the commitment of printing and prepress companies. Thirty companies were nominated, selected by the jury from over 250 jobs sent to ATIF, with 14 winners, who

will represent Italy at 2026 FTA Europe Diamond Awards. Congratulations to all the participants, and especially to **SDR Pack**, which, with the help of **Mavigrafica** prepress, won the **BestInShow** across all categories with the following jury motivation: "for the beautiful representation of Made in Italy packaging, achieved through an intelligent use of graphic design and printing capabilities".

We will dedicate to this project a specific in-depth article and exclusive content in the March/April 2026 issue of *Converter-Flessibili-Carta-Cartone*.

The BestInFlexo award was strongly desired by **Sante Conselvan**, and this year, a jury made up of industry journalists decided to give him a **lifetime achievement award**. Without diminishing the merits of anyone else, Sante

has always been and continues to be a strong inspiration for our entire industry. His contribution has been crucial at the associative level in making initiatives like this one successful. Sante, moved and almost in tears as he received the recognition, recalled how, ten years ago, he spent entire days calling companies to invite them to participate in the award and conference sessions, and today, seeing an audience of 550 people at the gala confirms that the goal has been achieved. Today, the Italian flexo industry is certainly capable of building a community, aggregating, and even leading at international worktables to advance the interests of companies, looking toward a future where young people will find important opportunities for growth in this sector. This is certainly also thanks to Sante Conselvan.



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**





DALLA COMPLIANCE AL DESIGN: QUALI PROSPETTIVE PER IL PACKAGING

Fabrizio Ventimiglia (Studio Ventimiglia) ha messo in evidenza la compliance conformità quale elemento strutturale per ogni azienda, in particolare nel settore del packaging, dove sicurezza, tracciabilità e tutela del consumatore sono aspetti critici. Nel packaging i rischi sono numerosi: contaminazione alimentare, migrazione chimica, gestione scorretta di solventi e rifiuti, criticità legate agli inchiostri, violazioni in materia di salute e sicurezza e reati ambientali. Ventimiglia ha richiamato l'attenzione anche sull'importanza dell'aria compressa, spesso trascurata ma potenziale fonte di contaminazione se non adeguatamente filtrata e controllata. In conclusione, Ventimiglia ha evidenziato la crescente convergenza tra compliance e sostenibilità: non basta avere procedure sulla carta, occorre farle vivere ogni giorno. La compliance conformità non è burocrazia, ma uno strumento di prevenzione e di valore per l'impresa. Nel suo intervento, **Alex Terzariol** (MM Design) ha presentato la visione di SDM MM Design sulle tre direttrici che stanno ridisegnando il packaging contemporaneo: multisensorialità, funzione e inclusività e sostenibilità consapevole.

Guardando avanti, Terzariol indica nello smart packaging la prossima frontiera: QR evoluti, AR, sensori e integrazione dei dati come leva di competitività per brand e retailer.

I FOCUS TECNICI DEL FLEXO DAY 2025: APPROFONDIMENTI SU VERNICI BARRIERA, PROVA COLORE E INCHIOSTRI



La parte tecnica si è aperta con l'intervento del presidente **Andrea Dallavalle** sui principali trend e sfide che la flexo dovrà affrontare. La flexo permette di stampare su carta e altri supporti con diversi tipi di inchiostri, integrandosi con soluzioni ibride e macchine in linea per adattarsi alle nuove sfide, come la sostituzione della plastica con la carta, ove l'applicazione finale lo consenta. Particolare attenzione è stata riservata alla gestione delle barriere tecniche per la carta, necessarie per garantire saldabilità e resistenza, e all'importanza di formazione e condivisione nella comunità tecnica.

Un altro tema emerso nella relazione di Dallavalle è

COMPANIES, "YOUNG PEOPLE" AND ECONOMIC SCENARIOS: WHAT FUTURE?

The presentation by **Fabio Papa**, much awaited by the entrepreneurs in the room, did not disappoint expectations. He began by highlighting the importance of innovation and pointed out that the real obstacle to transformation today is not technological, but human. "We've invested, acquired skills, and built solid companies, but the most complex challenge remains changing mindsets", said Papa. In 2023-2024, professor Papa predicted a "slow and problematic" 2025, without dynamism. Recent international statistics confirm his prediction, as Italy's GDP growth has been practically zero. The year 2026 will not bring any significant reversal of this trend, so his message to companies is to increase commercial efforts, be more aggressive, start moving again, and be proactive. Finally, he outlined a series of priority strategies to return to the basics of business management, with an extreme focus on cost-control (revenues vs costs), investments, and debts to

rebalance the debt structure, and a selection of clients and suppliers.

Among the main strategies suggested by professor Papa was the advice to rely on what he calls "grey panthers", professionals aged between 55 and 70, useful for stabilizing organizations. There was also a call for hyper-proactive commercial development to counter economic slowdown, optimization of organizational processes to improve margins, and the exploration of new geographical markets, starting from Europe, to diversify one's portfolio. In short, the entrepreneur is called upon to start making decisions again!

FROM COMPLIANCE TO DESIGN: WHAT ARE THE PROSPECTS FOR PACKAGING

Fabrizio Ventimiglia (Studio Ventimiglia) emphasized compliance as a structural element for every company, particularly in the packaging sector, where safety, traceability, and consumer protection are critical aspects. In packaging, the risks are numerous: food contamination, chemical migration, improper

management of solvents and waste, issues related to inks, violations concerning health and safety, and environmental crimes. Ventimiglia also drew attention to the often-overlooked importance of compressed air, which can be a potential source of contamination if not properly filtered and controlled.

In conclusion, Ventimiglia highlighted the growing convergence between compliance and sustainability: it's not enough to have procedures on paper; they must be lived every day. Compliance is not bureaucracy; it is a tool for prevention and a value for businesses.

In his speech, **Alex Terzariol** (MM Design) presented MM Design's vision on the three

key directions reshaping contemporary packaging: multisensory experience, functionality and inclusivity, and conscious sustainability. Looking ahead, Terzariol sees smart packaging as the next frontier: advanced QR codes, augmented reality (AR), sensors, and data integration as competitive levers for brands and retailers.

THE TECHNICAL FOCUS OF FLEXO DAY 2025: INSIGHTS ON BARRIER COATINGS, COLOR TESTING AND INKS

The technical session began with a presentation by president **Andrea Dallavalle**, who discussed the main trends and challenges the flexo industry will face.

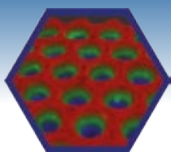




ulmex®

THE ANILOX
CARE COMPANY

Pulizia laser anilox a domicilio in-line e off-line



Check-up con microscopio 3D
e pulizia laser a domicilio
per i tuoi anilox!

I service truck **Ulmex** raggiungono il tuo sito produttivo per effettuare la pulizia laser di anilox ceramici e cromati. Il processo avviene a bordo delle unità mobili oppure direttamente in-line per anilox di grandi dimensioni.

L'utilizzo della tecnologia Evolux Smart di ultima generazione assicura la rimozione completa dei residui di inchiostri, primer, vernici, colle, lacche e siliconi.

Il team di tecnici **Ulmex** offre una consulenza altamente qualificata per garantire la soluzione personalizzata più idonea.



Per maggiori info
**SCANSIONA
IL QR CODE!**

Archiviazione dei tuoi dati nell'innovativo sistema DAM

(Dynamic Anilox Management)



D.A.M.

Dynamic Anilox Management

Archivia i tuoi dati
in **TEMPO REALE!**

ulmex®
THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY

MORE THAN
25
YEARS
SINCE 1999

ULMEX Italia srl
Via Romania, 13
35127 Padova - Italy
Tel +39 049 6988500
ulmex@ulmex.com

**ULMEX Industrie System
GmbH & Co. KG**
Ringstr. 11 - 89081 Ulm - Germany
Tel +49 (0) 731 9260940
ulmex@ulmex.com

ulmex.com |

quello del “passaporto digitale”, che permette al consumatore di accedere tramite smartphone a informazioni su prodotto e ingredienti, aprendo la strada allo Smart Packaging. La flessografia offre strumenti per la sicurezza e la lotta alla contraffazione, integrando codici nascosti e inchiostri speciali in grado di segnalare eventuali interruzioni della catena produttiva, particolarmente rilevanti in alimentare e farmaceutico. Infine la digitalizzazione delle macchine, con sistemi intelligenti per monitoraggio, manutenzione predittiva e ottimizzazione dei consumi, potranno aumentare efficienza e ridurre sprechi, rafforzando l'impatto positivo sul packaging finale e sui consumatori.

VERNICI BARRIERA IN FLEXO SU CARTA E CARTONE

Matteo Bettinelli e Jean Michel Santarella del Comitato Tecnico ATIF, hanno approfondito l'uso dei

coating funzionali in flessografia su carta e cartone, fondamentali per garantire proprietà barriera agli imballaggi. Una barriera

efficace serve a proteggere il prodotto da acqua, gas, ossigeno e aromi, preservandone la shelf life e l'aspetto estetico. Non basta applicare uno strato di coating: è fondamentale garantire uniformità, continuità e corretto spessore, oltre a considerare proprietà chimiche e polimeriche, temperatura, umidità e viscosità dei materiali. L'intervento ha anche approfondito strategie più complesse, come coating multistrato per combinare barriera, saldabilità e riciclabilità, senza compromettere la sostenibilità. In conclusione, la progettazione di imballaggi con coating funzionali richiede un approccio integrato, che tenga insieme specifiche tecniche, scelta dei materiali, processi produttivi e attenzione alla sostenibilità, per creare confezioni sicure, performanti e riciclabili.

LA PROVA COLORE, QUESTA SCONOSCIUTA

Fabio Casavecchia, Francesco Costanzo e Stefano D'Andrea

per il Comitato Tecnico ATIF hanno approfondito il ruolo centrale della prova colore



Flexo enables printing on paper and other substrates with various types of inks, integrating with hybrid solutions and inline machines to adapt to new challenges, such as replacing plastic with paper if the final application allows it. Particular attention was given to managing technical barriers for paper, which are essential to ensure sealability and durability, and to the importance of training and sharing knowledge within the technical community.

Another key topic in Dallavalle's presentation was the “digital passport,” which allows consumers to access product and ingredient information via smartphone, paving the way for smart packaging.

Flexography provides tools for safety and anti-counterfeiting, integrating hidden codes and special inks that can detect any interruptions in the production chain, which is particularly relevant in the food and pharmaceutical industries.

Finally, the digitalization of machines, with smart systems for monitoring, predictive maintenance, and consumption optimization,

will increase efficiency, reduce waste, and have a positive impact on the final packaging and consumers.

BARRIER COATINGS IN FLEXO ON PAPER AND CARDBOARD

Matteo Bettinelli and Jean Michel Santarella, ATIF's Technical Committee, explored the use of functional coatings in flexo on paper and cardboard, which are crucial for providing barrier properties to packaging. An effective barrier is necessary to protect the product from water, gas, oxygen, and aromas, preserving its shelf life and aesthetic appearance. It is not enough to simply apply a coating layer: ensuring uniformity, continuity, and proper thickness is essential, as well as considering chemical and polymeric properties, temperature, humidity, and material viscosity. The presentation also delved into more complex strategies, such as multilayer coatings that combine barrier, sealability, and recyclability, without compromising sustainability.

In conclusion, the design of packaging with functional coatings requires an integrated

approach, combining technical specifications, material choices, production processes, and a focus on sustainability to create safe, high-performance, and recyclable packaging.

COLOUR PROOFING, STRANGE THING

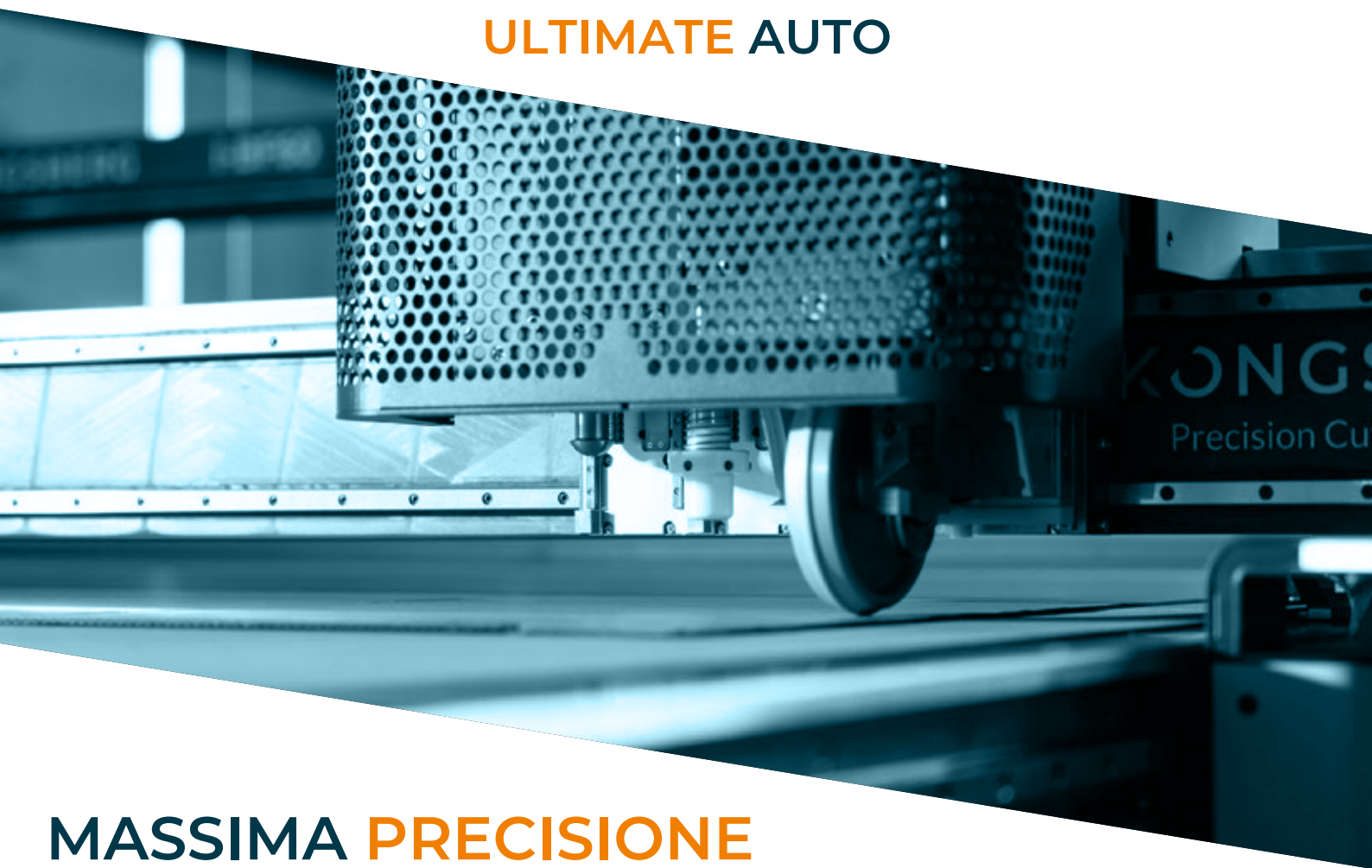
Fabio Casavecchia, Francesco Costanzo and Stefano D'Andrea, on behalf of ATIF Technical Committee, explored in depth the central role of colour proofing in flexo printing process, highlighting its importance in ensuring colour consistency and reducing waste. Colour proofing makes it possible to anticipate the final result, showing gradients, intensity and dot percentages before printing on paper or board. The use of a certified colour proof, based on the characterisation data

of the printing press used for production, is of fundamental importance to guarantee a quality result aligned with the expectations agreed with the customer.

The presentation also addressed screened colour proofs, spot colour management, simulation of paper white and proper storage of proofs, emphasising how each press and substrate requires its own calibration and specific use of data. Colour proofing is a strategic tool that combines experience, technology and data to ensure quality, reduce errors and optimise flexographic production. Suffice it to say that one of the first criteria the jury uses to evaluate a job submitted to Bestin-Flexo competition is precisely the presence of a certified colour proof.



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

nel processo di stampa flessografica, evidenziandone l'importanza per coerenza cromatica e riduzione degli scarti. La prova colore consente di anticipare il risultato finale, mostrando sfumature, intensità e percentuali di punto prima della stampa su carta o cartone. L'utilizzo di una prova colore certificata, basata sui dati di caratterizzazione della macchina da stampa usata per la produzione, è di fondamentale importanza per garantire un risultato qualitativo allineato alle aspettative concordate con il cliente.

L'intervento ha toccato anche le prove colore retinate, gestione dei colori speciali, simulazione del bianco della carta e conservazione corretta delle prove, sottolineando come ogni macchina e supporto richiedano calibrazione e utilizzo proprio dei dati.

La prova colore è uno strumento strategico, che combina esperienza, tecnologia e dati per garantire qualità, ridurre errori e ottimizzare la produzione flessografica. Basti pensare che uno dei primi criteri che la giuria utilizza per valutare un lavoro presentato al concorso BestInFlexo è proprio la presenza della prova colore certificata.

GLI INCHIOSTRI CONTINUANO A EVOLVERE

Fabio Cavazzi e Francesco Talamonti per il Comi-

tato Tecnico ATIF hanno messo in evidenza come gli inchiostri per la stampa flessografica stiano vivendo una profonda evoluzione, spinta soprattutto da normative sempre più stringenti e dagli obiettivi di sostenibilità del packaging.

Lo sviluppo delle formulazioni non è più guidato solo dalle prestazioni di stampa, ma dall'esigenza di garantire conformità legislativa, compatibilità con il riciclo e riduzione dell'impatto ambientale. Al centro del cambiamento ci sono le restrizioni su alcuni pigmenti (in particolare rossi, gialli e arancioni), le nuove regole sui biocidi per gli inchiostri a base acqua e le limitazioni sull'uso dei PFAS, che stanno spingendo i produttori verso soluzioni alternative.

Grande attenzione è stata dedicata alla sostenibilità, con lo sviluppo di inchiostri a base acqua e solvente contenenti resine di origine naturale, e all'efficienza dei processi produttivi per ridurre consumi ed emissioni



INKS CONTINUE TO EVOLVE

Fabio Cavazzi and Francesco Talamonti, also representing the ATIF Technical Committee, highlighted how flexo printing inks are undergoing a profound evolution, driven above all by increasingly stringent regulations and by packaging sustainability goals. The development of formulations is no longer guided solely by printing performance, but by the need to ensure legislative compliance, recycling compatibility and reduced environmental impact. At the heart of this change are restrictions on certain pigments (particularly reds, yellows and oranges), new rules on biocides for water-based inks, and limitations on the use of PFAS: all this is pushing manufacturers towards alternative solutions. Great attention has been devoted to sustainability, with the development of water-based and solvent-based inks containing resins of natural origin, as well as to the efficiency of production processes aimed at reducing consumption and CO₂ emissions. Regarding end-of-life packaging, the limits of mechanical recycling and the growing role of

de-inking and "recycling-friendly" inks have emerged, particularly in the context of Recy-Class and mono-material packaging. Among the most concrete topics, the phasing out of carbon black, poorly compatible with NIR optical sorting systems, and the transition to nitrocellulose-free inks represent significant operational challenges for printers. In the background, the new German Ink Ordinance and compostability standards are redefining migration limits, permitted raw materials and packaging design strategies.

Printers will increasingly need more information about ink application and the final destination of the packaging; therefore, only ever-closer collaboration between ink manufacturers and printers will make it possible to address regulatory and environmental evolution while maintaining high standards of quality and safety in flexographic printing.

ATIF: INCREASINGLY A SECTOR BENCHMARK, BEYOND ITALY

With the active contribution of its members, ATIF has confirmed its role as a benchmark

for the Italian flexo industry. The events celebrated excellence, fostered networking and strengthened the professional community, demonstrating how Italian flexo is at the forefront of innovation and quality.

This year's figures and outstanding participation send a clear message: elegance, sharing and "building community" remain the guiding threads of two days that look to the future with enthusiasm and confidence.

There were three platinum sponsors at this edition of Flexo Day, who enriched the debate with three highly interesting pieces of technical content. Mattia Carpinetti of Uteco explored the "paperization" trend and new barrier coatings for increasingly sustainable flexible packaging. Antonella Benzi of Sun Chemical, starting from the issue of the non-recyclability of nitrocellulose-based inks, presented the solution through the development of nitro-free inks. Finally, Emilio Alliegro, BOBST, presented his group's vision, which pursues the goals

of sustainable printing with an ESG perspective through automation, digitalisation and connectivity.

TRAINING AND YOUNG TALENT: BESTSTUDENTINFLEXO

One of the symbolic moments of the event was the award ceremony of **BestStudentInFlexo 2025**, presented to **Giorgia Baldi** of PIO XI Vocational Training Centre in Rome. The award confirms ATIF's commitment to education and to support young people entering the profession, by recognising emerging talents in Italian flexo. Still within the training framework, the video "Mattia e le Scatole"





BOXMASTER II È QUI.

PRENOTA LA TUA VISITA.

Scopri le sue funzioni:

- Set-up completamente automatico
- Fustellatura a lama vibrante
- Incollatore automatico
- Estrema versatilità

Estrema versatilità data da:

- Possibilità di produzione in un solo passaggio di oltre 200 tipologie di scatole FEFCO
- Personalizzazioni

- Spessore del cartone da 2 mm a 16 mm
- Possibilità di tagli slotter da 7 mm a 21 mm
- Possibilità di integrare stampa Flexo e Jumbo



di CO₂. Sul fronte del fine vita degli imballaggi, sono emersi i limiti del riciclo meccanico e il crescente ruolo della de-inchiostrazione e degli inchiostri “recyclable friendly”, in particolare in ottica RecyClass e mono-materiale.

Tra i temi più concreti, il superamento del carbon black – poco compatibile con i sistemi di selezione ottica NIR – e la transizione verso inchiostri senza nitrocellulosa rappresentano sfide operative importanti per gli stampatori. Sullo sfondo, la nuova German Ink Ordinance e le norme sulla compostabilità stanno ridefinendo limiti di migrazione, materie prime ammesse e strategie di progettazione degli imballaggi. Lo stampatore avrà la necessità di avere maggiori informazioni sull'applicazione dell'inchiostro e sulla destinazione finale dell'imballo pertanto solo una collaborazione sempre più stretta tra produttori di inchiostri e stam-

patori consentirà di affrontare l'evoluzione normativa e ambientale, mantenendo elevati standard di qualità e sicurezza nella stampa flessografica.

ATIF SEMPRE PIÙ UN PUNTO DI RIFERIMENTO DEL SETTORE, NON SOLO A LIVELLO ITALIANO

Con il contributo attivo dei soci, ATIF ha confermato il suo ruolo di punto di riferimento per l'industria flessografica italiana. Gli eventi hanno celebrato l'eccellenza, favorito il networking e rafforzato la comunità di professionisti, dimostrando come la flessografia italiana sia in prima linea nell'innovazione e nella qualità. I numeri e la partecipazione straordinaria di quest'anno rappresentano un segnale chiaro: eleganza, condivisione e “fare community” restano i fili conduttori di due giornate che lasciano guardare al futuro con entusiasmo e fiducia.



Tre i platinum sponsor di questa edizione del Flexo Day che hanno arricchito il dibattito con tre contenuti di rilievo tecnico molto interessanti: Mattia Carpinetti di Uteco ha approfondito il trend della “Paperization” e nuovi coating barriera per un packaging flessibile sempre più sostenibile, Antonella Benzi di Sun Chemical partendo dal problema della non riciclabilità degli inchiostri in nitrocellulosa, ha presentato la soluzione con lo sviluppo di inchiostri Nitro-free e infine Emilio Alliegro di BOBST ha presentato la visione del suo gruppo che attraverso automazione, digitalizzazione, connettività persegue gli obiettivi di una stampa sostenibile in ottica ESG.



Da sinistra Mattia Carpinetti di Uteco, Antonella Benzi di Sun Chemical e Emilio Alliegro di BOBST

Categorie	1° Classificato	2° Classificato	3° Classificato
FILM BANDA STRETTA	ARCA SLEEVES <i>Fotoincisioni Universal</i>	IL DOGE <i>Diaven</i>	GRAFICHE PRADELLA <i>2G&P</i>
FILM BANDA MEDIA STAMPA INTERNA	SDR PACK <i>Mavigrafica</i>	FLESSO FAB <i>Fotoincisioni Universal</i>	F.M. PLASTIC <i>Poplast</i>
FILM BANDA MEDIA STAMPA ESTERNA	EKAFLEX <i>Diaven</i>	EKAFLEX <i>Rotaflex</i>	PAGANIPRINT <i>Roveco</i>
FILM BANDA LARGA STAMPA INTERNA	ALUCART <i>Fotoincisioni Universal</i>	SACCHETTIFICIO NAZIONALE G.CORAZZA <i>prestampa interna</i>	POPLAST <i>prestampa interna</i>
FILM BANDA LARGA STAMPA ESTERNA	SACCHITAL <i>Fotoincisioni Universal</i>	FLESSO FAB <i>Fotoincisioni Universal</i>	IMBALPLAST <i>Mavigrafica</i>
CARTA/CARTONCINO BANDA STRETTA	ETICA <i>D&D Flexo Italia</i>	ARIO <i>prestampa interna</i>	CLODIA PRINT <i>Nu-Maber</i>
CARTA/CARTONCINO BANDA MEDIA	EKAFLEX <i>Rotaflex</i>	CARTOTECNICA POSTUMIA S.P.A. SOCIETÀ BENEFIT <i>Thema Studio</i>	IPI <i>Thema Studio</i>
CARTA/CARTONCINO BANDA LARGA	CARTOTECNICA POSTUMIA S.P.A. SOCIETÀ BENEFIT <i>Thema Studio</i>	EKAFLEX <i>Rotaflex</i>	FIORINI <i>Roveco</i>
CARTONE ONDULATO PATINATO POST PRINT	SCATOLIFICIO TS <i>Inci.flex</i>	ANTONIO SADA & FIGLI <i>Roflex</i>	GHELFY ONDULATI <i>Zincopar</i>
CARTONE ONDULATO NON PATINATO POST PRINT	SCATOLIFICIO POZZI <i>Carminati</i>	ANTONIO SADA & FIGLI <i>Z Due</i>	INTERNATIONAL PAPER ITALIA <i>Z Due</i>
CARTONE ONDULATO PROCESSATO SU CASE MAKER	SCATOLIFICIO CERIANA <i>Carminati</i>	CARTIMBALLO <i>Z Due</i>	SCATOLIFICIO CERIANA <i>Carminati</i>
STAMPA FLEXO CON INCHIOSTRI UV	MINOVA LABELS <i>Flexolution</i>	BE PACKAGING <i>Studio Enne</i>	ARO <i>Flexolution</i>
USO COMBINATO DEL PROCESSO FLESSOGRAFICO	GRAFICHE PRADELLA <i>Flexolution</i>	MINOVA LABELS <i>Flexolution</i>	DECOGRAPH <i>Fotoincisioni Universal</i>
USO INNOVATIVO E/O CREATIVO DEL PROCESSO FLESSOGRAFICO	FLESSO FAB <i>Studio Enne</i>	SCATOLIFICIO CERIANA <i>Carminati</i>	SCATOLIFICIO TS <i>Z Due</i>

BEST IN SHOW 2025

Stampa SDR PACK

Prestampa MAVIGRAFICA

FORMAZIONE E GIOVANI TALENTI: IL BESTSTUDENTINFLEXO

Un momento simbolico dell'evento è stata la premiazione del **BestStudentinFlexo 2025**, assegnato a **Gior-gia Baldi** del Centro di Formazione Professionale PIO XI di Roma. Il premio conferma l'impegno di ATIF nella formazione e nel supporto all'ingresso dei giovani nella professione, valorizzando i talenti emergenti della flessografia italiana. Sempre in ambito formazione, è stato inoltre presentato il video "Mattia e le Scatole".



Vega ADF GT: l'evoluzione del doppio introduttore

Nel mondo del packaging, l'innovazione è continua e rappresenta l'evoluzione nel tempo di macchinari che hanno una storia. Questo è ciò che ha portato la piegaincolla Vega Altair GT a diventare un punto di riferimento nel settore ed è la strada oggi percorsa dal doppio introduttore Vega ADF, che si presenta nella sua nuova e più avanzata versione: Vega ADF GT.

Il doppio introduttore ADF nasce nell'AF accoppiatore fustellati, una macchina sviluppata oltre trent'anni fa per rispondere a una sfida molto concreta: accoppiare con estrema precisione due fustellati, uno superiore e uno inferiore, destinati a diventare scatole complesse prima del passaggio nella piega incolla.

Da allora, il principio non è cambiato, è cambiata invece la tecnologia che lo rende possibile. Vega ADF GT è una macchina

compatta, ma densissima di contenuti tecnologici.

In soli cinque metri di lunghezza concentra un livello di sofisticazione paragonabile a quello di una macchina piegaincolla di ultima generazione: motori indipendenti, trasporti motorizzati, registri di accoppiamento ad altissima precisione e un sistema di introduzione intelligente pensato per fustellati anche molto complessi.

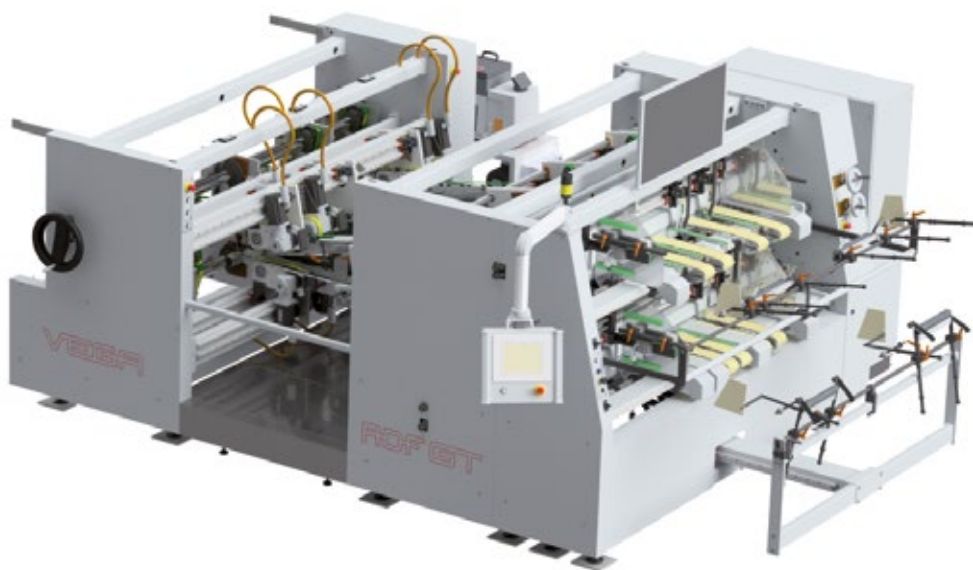
Il doppio banco di introduzione, inferiore e superiore, è dotato di cinghie aspiranti moto-

rizzate in modo indipendente, con funzioni di Smart Feeding che garantiscono affidabilità e precisione anche su fustellati con forme critiche. Fondamentale è la sezione di accoppiamento, qui entrano in gioco i registri: dispositivi di precisione che assicurano la perfetta corrispondenza tra i due fustellati. Nelle configurazioni più avanzate, i registri possono arrivare fino a dieci punti di controllo, simulando letteralmente il tocco coordinato di dieci dita che accompagnano i cartoni fino al

combaciamento ideale.

I registri intercettano ogni fustellato nel punto esatto, consentendo all'elemento inferiore di combaciare in modo preciso e ripetibile. Un dettaglio tecnico che fa la differenza, soprattutto nelle produzioni ad alta velocità e con tolleranze minime.

Con la versione ADF GT, Vega compie un ulteriore salto qualitativo, allineando il doppio introduttore agli standard costruttivi e funzionali delle piega incolla GT di ultima generazione. Le linee estetiche e



ENGLISH News Technologies

Vega ADF GT: the evolution of the double feeder

In the world of packaging, innovation is a continuous process and often represents the natural evolution of machines with a long-standing history. This is exactly the path that led the Vega Altair GT folder gluer machine to become a benchmark in the industry, and it is the same path now followed by the Vega ADF double feeder, presented today in its new and more advanced version: Vega ADF GT.

The ADF double feeder originates from the AF blank coupler, a machine developed over thirty years ago to address a very specific challenge: accurately coupling two die-cut blanks, one upper and one lower, destined to become complex boxes before entering the folder gluer. While the core principle has remained unchanged over time, the technology that makes it possible has evolved significantly.

Vega ADF GT is a compact machine, yet densely packed with advanced technology. Within just five metres of length, it concentrates a level of sophistication comparable to that of a latest-generation folder-gluer: independent motors, motorised transports, ultra-high-precision coupling registers, and an intelligent feeding system designed to handle even highly complex die-cut blanks.

The double feeding section, lower and upper, is equipped with independently motorised vacuum belts featuring Smart Feeding functions, ensuring reliability and precision even when



MISSION TO THE UNIVERSE

BELLATRIX



quidlife.it



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

JOIN THE VEGA JOURNEY



vegagroup.it

strutturali richiamano quelle di Altair GT: carter più alti, catene esterne protette, maggiore rigidità della struttura e una disposizione dei componenti pensata per migliorare sicurezza, ergonomia e manutenzione.

Particolarmente significativo è il triangolo delle cinghie nella zona di accoppiamento: una soluzione che aumenta la robustezza del sistema e mantiene la precisione nel tempo, pur facilitando le operazioni di sostituzione e regolazione.

L'introduzione riprende fedelmente quella di Altair GT, cinghie di banco sdoppiate per meglio gestire i formati piccoli, banco inferiore avanzato di 80 mm per ospitare gli spessimetri e squadre ribassate per lasciare spazio al banco d'introduzione superiore. Tutto è pensato per rendere la macchina pronta anche alle richieste più esigenti. Uno dei grandi punti di forza dell'ADF è la sua versatilità operativa.

Può lavorare come macchina

indipendente, ad esempio per scatole di televisori o imballi che richiedono solo la piega longitudinale, oppure integrarsi perfettamente con le piegaincolla di ogni produttore. In particolare, con Altair può sostituire l'introduttore singolo, trasformando la linea in una vera Altair-ADF GT, capace di gestire lavorazioni altamente specialistiche.

Con ADF GT, Vega dimostra ancora una volta che l'innovazione più solida nasce dall'esperienza. Una macchina storica, ripensata con la tecnologia e la visione di oggi, capace di offrire una precisione di accoppiamento che resta, ad oggi, difficilmente eguagliabile.

La tecnologia BX Motion Pro di KOLBUS al centro del nuovo stabilimento Tri-Wall nel Regno Unito

La recente apertura di un nuovo stabilimento produttivo Tri-Wall a Wednesbury, nelle West Midlands, offre un'interessante

fotografia dell'evoluzione in atto nel settore del cartone ondulato: impianti sempre più flessibili, orientati alle brevi tirature, alla personalizzazione e all'efficienza operativa. In questo contesto, un ruolo centrale è svolto dalla linea BX Motion (BXM) di KOLBUS, scelta come una delle prime soluzioni produttive installate nel nuovo sito.

La BX Motion Pro è una linea

progettata specificamente per la produzione di scatole in tirature brevi, pensata per rispondere alle esigenze dei converter che operano in mercati caratterizzati da lotti ridotti, elevata variabilità dei formati e tempi di consegna sempre più stringenti. La macchina consente la realizzazione di imballaggi personalizzati in cartone ondulato ad onda singola, doppia e tripla,



ENGLISH News Technologies

processing blanks with critical shapes. The coupling section plays a key role, where the registers come into action: precision devices that guarantee perfect alignment between the two die-cut blanks. In the most advanced configurations, the registers can reach up to ten control points, literally simulating the coordinated touch of ten fingers guiding the board to its ideal match. Each blank is intercepted at the exact point required, allowing the lower element to align precisely and repeatedly with the upper one. This technical detail makes a decisive difference, especially in high-speed production runs with extremely tight tolerances.

With the ADF GT version, Vega takes a further qualitative leap forward, aligning the double feeder with the construction and performance standards of the latest-generation GT folder-glueers. The aesthetic and structural design echoes that of the Altair GT: taller guards, protected external chains, increased structural rigidity, and a component layout designed to enhance safety, ergonomics, and maintenance.

Of particular significance is the belt triangle in the coupling area: a solution that increases system robustness while maintaining long-term precision, and at the same time simplifying replacement and adjustment operations. The feeding section faithfully mirrors that of the Altair GT, with split table belts for improved handling of small formats, an 80 mm advanced lower table to accommodate thickness gauges, and lowered squaring devices to leave space for the upper feeding table. Every detail is designed to ensure the machine is

ready to meet even the most demanding production requirements.

One of the ADF's greatest strengths is its operational versatility. It can operate as a standalone machine, for example, for television boxes or packaging that only requires longitudinal folding, or integrate seamlessly with folder-glueers from any manufacturer. In particular, when combined with Altair, it can replace the single feeder, transforming the line into a true Altair-ADF GT, capable of handling highly specialised applications.

With ADF GT, Vega once again demonstrates that the most solid innovation is rooted in experience. A historic machine, re-engineered with today's technology and vision, capable of delivering a level of coupling precision that remains, to this day, extremely difficult to match.

BX Motion Pro technology by Kolbus at the heart of the new Tri-Wall factory in the UK

The recent opening of a new Tri-Wall production plant in Wednesbury, in the West Midlands, offers an interesting snapshot of the evolution underway in the corrugated cardboard sector: increasingly flexible systems, oriented towards short runs, customization and operational efficiency. In this context, a central role is played by Kolbus BX Motion (BXM) line, chosen as one of the first production solutions installed on the new site.

BX Motion Pro is a line designed specifically for the production of boxes in short runs,

SFRUTTATE AL MEGLIO LE POTENZIALITÀ DELLA NUOVA **BX Motion Pro**



Una riprogettazione radicale è alla base di questo boxmaker modulare di nuovissima generazione, prodotto da KOLBUS. Consente di personalizzare ogni modulo per soddisfare le vostre esigenze, tra cui:

- **Produzione di scatole in cartone tripla onda**
- **Resa multipla sulla larghezza del cartone**
- **Stampa digitale o flessografica in linea**
- **Incollatura in linea**
- **Gestione da parte di un solo operatore**
- **Sistema di gestione degli sfridi**

In breve, BX Motion Pro è la soluzione giusta per la vostra produzione personalizzata di scatole.

Contattate subito KOLBUS ITALIA per organizzare una dimostrazione.



THE HOME OF BOXMAKING

KOLBUS Italia SRL | Via Tre Re, 9 | 20861 Brugherio MB
T +39 039 287 4343 | info@kolbusitalia.com | www.kolbusitalia.com



garantendo elevata precisione operativa e rapidità di cambio lavorazione.

Uno degli elementi distintivi della BX Motion Pro è la sua architettura modulare, che permette di configurare la linea in base alle specifiche esigenze produttive. Ogni modulo può essere adattato singolarmente, anche in termini di sequenza delle lavorazioni, offrendo un'ampia flessibilità applicativa. Il posizionamento automatico dei rulli di trasporto e degli utensili avviene in base al codice FEFCO e al formato impostato, riducendo in modo significativo i tempi di setup.

Di particolare rilievo è il sistema di regolazione automatica degli utensili di cordonatura e taglio, che consente un posizionamento preciso in meno di 60 secondi. Questa caratteristica rende la BX Motion Pro una soluzione ideale adatta non solo a contesti industriali strutturati, ma anche a produzioni che richiedono frequenti cambi

formato senza compromettere l'efficienza complessiva.

La linea è inoltre dotata di sistemi automatici di alimentazione e impilamento, che ottimizzano il flusso produttivo e permettono l'operatività con un solo operatore. Ciò si traduce in una maggiore efficienza operativa, nella riduzione dei costi di gestione e in un miglioramento delle condizioni ergonomiche in reparto.

«L'installazione della BX Motion Pro nel nuovo stabilimento di Tri-Wall conferma il crescente interesse del mercato per soluzioni di boxmaking flessibili, orientate alle brevi tirature e alla sostenibilità, capaci di supportare modelli produttivi snelli e reattivi. Questa scelta rispecchia la filosofia tecnologica di KOLBUS e dimostra come la nostra offerta sia in grado di rispondere in modo concreto alle nuove esigenze dei converter del cartone ondulato anche nel mercato italiano», commenta la Dott. Tiziana de Gregorio, Direttore Operativo di KOLBUS Italia Srl.

BOBST sviluppa la gamma EXPERTFOLD per cartone ondulato con un approccio sempre più orientato al cliente

Recentemente aggiornata con l'allineatore automatico dei fustellati e tutte le funzionalità per la gestione completamente digitale dei lavori e delle ricette, EXPERTFOLD 145/65 è ora disponibile nelle versioni 106 e 215, personalizzate per esigenze applicative specifiche.

La modularità delle piega-incollatrici BOBST si basa sulla consapevolezza che non tutti i clienti hanno le stesse esigenze produttive. In base alla loro attività in specifici segmenti di mercato, alle richieste dei clienti e alle dimensioni degli impianti, le aziende di trasformazione mirano a investire in soluzioni che corrispondano ai loro standard di produzione.

Progettata per garantire una perfetta piegatura e incollatura di cartone ondulato e di delicati

imballaggi accoppiati, la EXPERTFOLD 145/165 è dotata di una serie di funzioni che assicurano un trasporto fluido, una piegatura precisa e un'incollatura duratura. La macchina è dotata dell'interfaccia HMI (Human Machine Interface) SPHERE, che consente lo scambio di dati con il back office tramite la piattaforma BOBST Connect. Ora i dettagli del lavoro possono essere preparati da remoto e i dati di produzione sono disponibili tramite la piattaforma. Ciò consente alle aziende di trasformazione di accedere ai report di produzione e ai dati delle apparecchiature in tutti i siti produttivi, pianificare i turni in modo efficace e monitorare l'avanzamento e i risultati della produzione.

La combinazione della configurazione digitale da remoto con le funzionalità Matic, tra cui il nuovo allineatore automatico dei fustellati, semplifica, velocizza e ottimizza ulteriormente i processi di configurazione. Ulteriori vantaggi delle ultime modifiche

ENGLISH News Technologies

designed to meet the needs of converters operating in markets characterized by small batches, high variability of formats and increasingly stringent delivery times. The machine allows the creation of customized packaging with single, double, and triplewall corrugated cardboard, guaranteeing high operational precision and rapid processing changeover.

One of the distinctive elements of BX Motion Pro is its modular architecture, which allows the line to be configured based on specific production needs. Each module can be adapted individually, also in terms of processing sequence, offering broad application flexibility. Transport rollers and tools are positioned automatically according to FEFCO code and format, reducing significantly set-up times. Of particular note the automated adjustment of all creasing/cutting tools for precise positioning in less than 60 seconds. This feature makes the BX Motion Pro an ideal solution suitable not only for structured industrial contexts, but also for productions that require frequent format changes without compromising overall efficiency.

The line is also equipped with automatic feeding and stacking systems, which optimize the production flow and allow operation with a single operator. This translates into greater operational efficiency, a reduction in management costs and an improvement in ergonomic conditions in the department.

"The installation of the BX Motion in the new Tri-Wall plant confirms the market's growing interest in flexible boxmaking solutions, oriented towards short runs and sustainability,

capable of supporting lean and responsive production models. This choice reflects the technological philosophy of Kolbus and demonstrates how our offer is able to respond in a concrete way to the new needs of corrugated cardboard converters also in the Italian market", comments Tiziana de Gregorio, operations director of Kolbus Italia Srl.

Customer-centric development of BOBST's EXPERTFOLD corrugated board folding-gluing range

Recently updated with the automated blank aligner and full capabilities for the fully digital Job and Recipe Management Workflow, EXPERTFOLD 145/165 is now available as 106 and 215 versions, tailored for specific application needs.





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

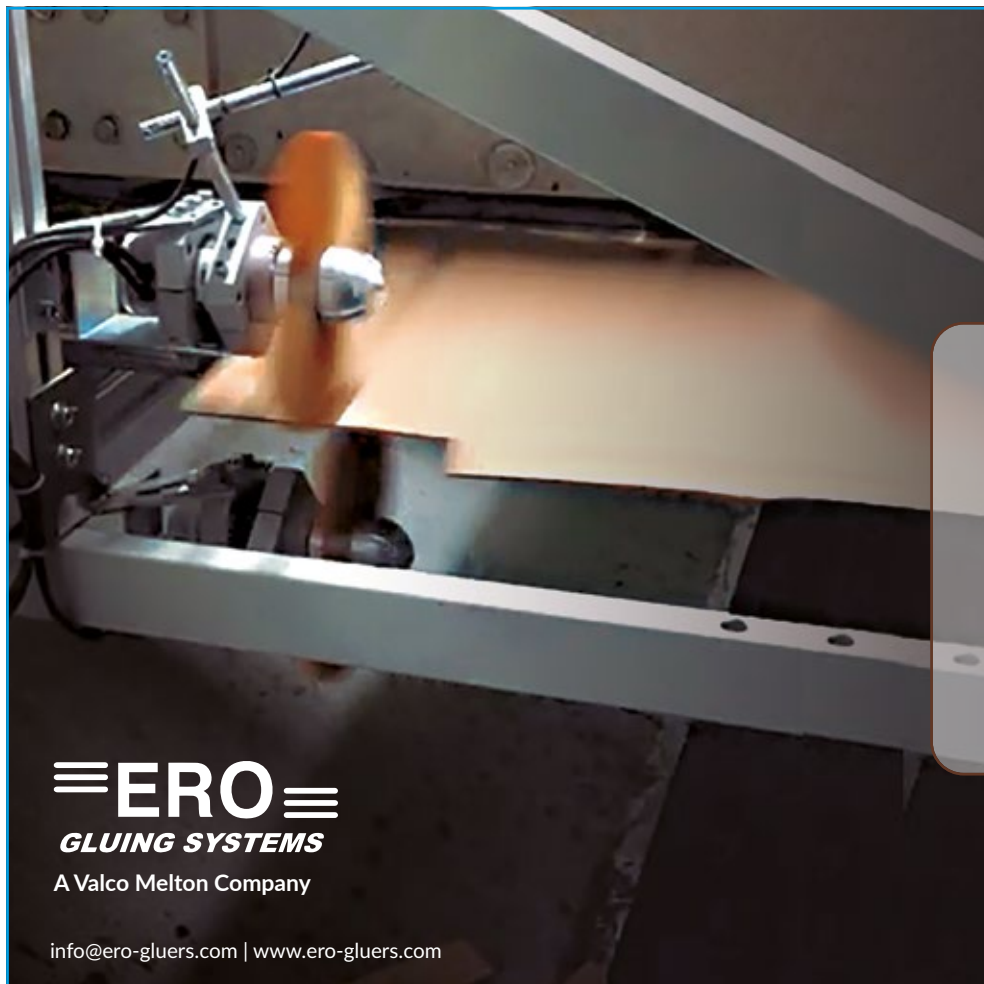


Italian Printing Inks srl

Via Meucci snc - 81025 Marcianise CE

Tel 0823821515 - 65 Fax 0823821557

info@ipinks.it – www.ipinks.it



ERO
GLUING SYSTEMS

A Valco Melton Company

info@ero-gluers.com | www.ero-gluers.com

ERO ETR

DISPOSITIVO TOGLISFRIDO

Rimuovi gli sfridi e gli scarti dalle scatole di cartone ondulato prima che raggiungano la stazione d'incollatura.



PER SAPERNE
DI PIÙ

bit.ly/ERO-ETR-dispositivo

implementate su EXPERTFOLD sono una maggiore precisione di dati e configurazione e una riduzione del carico di lavoro per gli operatori.

L'introduzione, alcuni anni fa, della speciale configurazione e-commerce della EXPERT-FOLD 165, comprendente un modulo POLYVACUUM e GYROBOX per l'applicazione in linea di nastri autoadesivi e strisce di apertura, ha rappresentato un passo importante nella specializzazione di questa macchina versatile per un particolare segmento di mercato. Oggi, due nuovi formati e configurazioni della macchina ampliano le opzioni a disposizione delle aziende di trasformazione che cercano una piega-incollatrice ad alta tecnologia dedicata a particolari esigenze di produzione.

Per le scatole in micro-onda più piccole, EXPERTFOLD 106 offre una larghezza ridotta che consente di risparmiare prezioso spazio di produzione, mantenendo al minimo l'ingombro

della macchina.

Allo stesso tempo, la macchina integra tutte le tecnologie della versione più grande, preservando le superfici delicate dell'imballaggio e assicurando una trasformazione di altissima qualità di scatole a valore aggiunto. La nuova EXPERTFOLD 215, invece, è dedicata alla piegatura e incollatura di grandi fogli fustellati fino a 2.300 mm di larghezza. Dotata di una sezione di introduzione estesa, di una

piegatura da 6.000 mm e di una sezione di uscita da 6.600 mm, questa macchina estremamente robusta non scende a compromessi sulla qualità della piegatura.

Per ridurre la lunghezza della macchina, è disponibile anche una configurazione senza pre-separatore.

La macchina può inoltre essere equipaggiata con POLYVACUUM e GYROBOX XL, per produrre scatole complesse in

un'unica passata.

Queste recenti innovazioni così come i nuovi formati sono progettati per offrire alle aziende di trasformazione maggiori possibilità di scegliere la piega-incollatrice più adatta alle loro esigenze. È anche un modo per BOBST di adattare la sua gamma di piega-incollatrici per cartone ondulato alla tendenza verso scatole micro-onda di fascia alta e di grandi dimensioni per l'e-commerce.



ENGLISH News Technologies

The modularity of BOBST folder-gluer is rooted in the knowledge that not all customers have the same production needs. Based on their activity within specific market segments, customer requirements and plant size, converters aim to invest in solutions that match their manufacturing standards.

Designed to ensure careful and precise folding-gluing of corrugated board and delicate litho-laminated packaging, the EXPERTFOLD 145/165 is equipped with a range of features for smooth transport, exact folding and long-lasting gluing. The machine is equipped with HMI (Human Machine Interface) SPHERE, which allows data exchange with the back office through the BOBST Connect platform. Job details can now be prepared remotely, and production data is available through the platform. This provides converters with access to manufacturing reports and equipment data across production sites, enabling them to plan shifts effectively and monitor production progress and outcomes.

The combination of the remote digital setup with Matic features – including the new automated blank aligner – further streamlines, accelerates and simplifies the setup processes. Increased data and setup precision and reduced workload for operators are additional benefits of the latest changes implemented on the EXPERTFOLD.

A few years ago, the introduction of the special e-commerce configuration of the EXPERT-FOLD 165, including a POLYVACUUM and GYROBOX module for the inline application

of self-adhesive tapes and opening stripes, has been an important step in specializing this all-rounder for a particular market segment. Today, two new machine widths and configurations expand the options available to converters seeking high-tech folder-gluer dedicated to particular production requirements.

For smaller micro-flute boxes, EXPERTFOLD 106 offers a reduced width which allows to save precious production floor space by keeping the machine footprint at a minimum. At the same time, the machine contains all the technologies of its bigger version, preserving delicate packaging surfaces for first-rate quality converting of value-added boxes.

The new EXPERTFOLD 215, on the other hand, is dedicated for folding-gluing large blanks up to 2,300 mm width. Equipped with an extended feeder section and a 6,000 mm folding and a 6,600 mm delivery section, this extremely robust machine does not compromise on folding quality. To reduce the machine length, it is also available in a configuration without pre-breaker. However, it can also be equipped with POLYVACUUM and GYROBOX XL, to produce complex boxes in one single run.

These recent innovations and new machine widths are designed to offer converters even more possibilities to find the folder-gluer that suits their needs. It is also a way for BOBST to adapt its corrugated board folder-gluer portfolio to the trend towards high-end micro-flute and big-size e-commerce boxes.



RTS Hub:

L'ERP a guida assistita

Come realizzare un'efficiente produzione di cartone ondulato? Per LIC Packaging la risposta è semplice: con BLUEBACKER

LIC PACKAGING SPA – AZIENDA SPECIALIZZATA IN SOLUZIONI DI PACKAGING DEL BRESCIANO NEL NORD ITALIA, MOSSA DAL DESIDERIO DI RISPARMIARE SUI COSTI E CONTEMPORANEAMENTE PRODURRE IN MANIERA SOSTENIBILE – PASSA AL NASTRO BLUEBACKER DI GKD PER I PIANI CALDI E LA SEZIONE DI TRAINO DEL SUO ONDULATORE. RIUSCIRÀ IL PREMIATO NASTRO DA ONDULATORE A MIGLIORARE LA SITUAZIONE, SODDISFACENDO LE ELEVATE ASPETTATIVE DELLA COMMITTENTE?

Da sinistra:
Renato Pietta e
Ermanno Mombelli
presso
l'ondulatore di
LIC Packaging /
From left Renato
Pietta and Ermanno
Mombelli for a
corrugator from
LIC Packaging.
©LIC Packaging

L'industria della carta e del cartone ondulato rappresenta un settore economico importante in Italia. In particolare, i rinomati centri di produzione e lavorazione si concentrano nelle aree nei dintorni di Lucca e, nel Nord Italia, di Brescia, strategicamente vicine ai principali mercati e storicamente note per la tradizione cartaria. I materiali per il packaging, in particolare il cartone ondulato, sono fondamentali per la grande industria alimentare e l'esportazione di prodotti italiani.

Da oltre 70 anni il territorio bresciano vanta anche la presenza di LIC Packaging Spa. Nel settore del packaging questa azienda si è imposta nel ruolo di alfiere della



sostenibilità ecologica e dei massimi standard di qualità, siglando di recente un fatturato di 116 milioni di euro.

Piero e Cristina Bertoldo, Amministratori Delegati di LIC Packaging definiscono la carta "la loro passione" e sono convinti che le soluzioni basate sul cartone ondulato possano creare un ambiente più pulito e sostenibile per gli esseri umani e il pianeta.

Infatti, LIC Packaging certificata FSC, sviluppa e produce packaging in cartone ondulato. Inoltre, negli ultimi anni ha potenziato con successo la business unit addetta al packaging per contatto diretto con alimenti, il cui lavoro è esemplarmente rappresentato da una soluzione di packaging innovativa. Un'ulteriore business unit si dedica a progettazione, produzione e industrializzazione di espositori in cartone ondulato e soluzioni per il punto vendita. Un mercato nel quale LIC Packaging è annoverata tra le aziende leader in Europa.

GRANDI QUANTITÀ E FORMATI ALTERNATIVI

La sede aziendale di Verolanuova di Brescia è anche il sito di produzione, dotato degli impianti e delle tecnolo-



gie più moderni, tra i quali due ondulatori di BHS Corrugated: una linea da 2.500 mm di larghezza dalla velocità massima di 200 metri al minuto e una linea in grado di produrre cartoni ondulati larghi 2.800 mm a una velocità massima di 400 metri al minuto. Nel 2024 LIC Packaging ha prodotto circa 145 milioni di metri quadrati di cartone ondulato grazie a queste due linee ondulatori. Ogni anno LIC Packaging sviluppa e realizza migliaia di progetti diversi. Il successo dell'azienda si fonda sulla capacità del reparto di produzione di fabbricare grandi quantità di cartone ondulato, offrendo al contempo varie alternative di tipi e formati. Pertanto, i requisiti principali sono la flessibilità, la semplicità d'uso e diversità di utilizzo dei vari tipi di carta e cartone. L'obiettivo è il miglioramento continuo della produzione e della qualità, mettendo però in primo piano anche i risparmi energetici e la vita utile dei nastri da onduttore rispetto alle soluzioni scelte in origine. Analogamente ad altri operatori dell'industria del cartone ondulato, il massimo efficientamento delle risorse rappresenta un fattore critico di successo anche per l'azienda del nord Italia

I NASTRI DA ONDULATORE SONO DECISIVI PER L'EFFICIENZA

I nastri da onduttore impiegati nelle due linee a marchio BHS Corrugated costituiscono un fattore sostan-



Uno degli impianti per cartone ondulato di LIC Packaging con il caratteristico nastro in tessuto BLUEBACKER di GKD
©LIC Packaging

ziale nell'ambito della massima efficienza delle risorse. Infatti, un nastro da onduttore non si limita a influire sul trasporto, ma incide anche sulle caratteristiche di essiccazione e di dispersione del vapore di una linea. Tra l'altro, il nastro è determinante anche per il fabbisogno di energia necessario, la velocità di lavorazione e la qualità dei prodotti.

Per i nastri da onduttore si impiegano nastri a spirale, feltri ad ago o tessuti pesanti. Ogni tipo di nastro presenta specifici vantaggi e svantaggi. **GKD – Gebr. Kufferath AG** opera già da molti anni come azienda

ENGLISH text

How can efficient corrugated board production be achieved? The answer for LIC Packaging: BLUEBACKER

LIC PACKAGING SPA IS A PACKAGING SPECIALIST, IN NORTHERN ITALY NEAR BRESCIA, WHO'S PRIMARY OBJECTIVE IS TO SAVE ON COSTS AND SIMULTANEOUSLY BECOME MORE SUSTAINABLE. SWITCHING TO THE BLUEBACKER FROM GKD FOR THE DOUBLEBACKER SECTION OF ITS CORRUGATOR IS HOW THEY CAN ACHIEVE THAT GOAL. CAN THE AWARD-WINNING CORRUGATOR BELT MEET THE HIGH EXPECTATIONS?

The paper and corrugated board industry is an important economic sector in Italy. The regions around Lucca and Brescia in Northern Italy are particularly important centers for production and processing. They benefit from their strategic location, proximity to important markets and a long tradition of paper production. Packaging materials, especially corrugated board, are of great

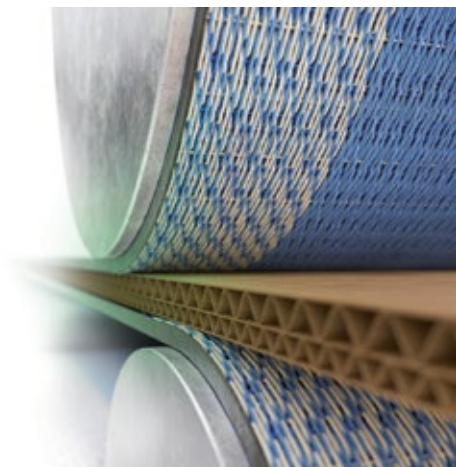
importance due to the strong food industry and the export of Italian products. LIC Packaging Spa has been in the Brescia region for more than 70 years. The company has positioned itself as a pioneer in the packaging industry due to their ecological sustainability and high-quality standards. Most recently, the company generated a turnover of 116 million euros. **Piero and Cristina Bertoldo, Managing Directors of**

LIC Packaging, call themselves "paper lovers" and are convinced that corrugated board solutions can help people and the planet to become cleaner and more sustainable. In addition to developing and producing corrugated packaging, the FSC-certified LIC Packaging has expanded its food packaging division in recent years and developed innovative packaging solutions. Another business area is the design, production and industrialization of corrugated board displays and point-of-sale solutions. In this market, LIC Packaging is one of the leading companies in Europe.

LARGE QUANTITIES AND CHANGING FORMATS

Production takes place at the company's headquarters in Verolanuova near Brescia using state-of-the-art technology and production equipment, including two corrugators from BHS Corrugated: one with a web width of 2,500 mm and a maximum speed of 200 meters per minute and one that can produce 2,800 mm wide corrugated board at a speed of up to 400 meters per minute. In 2024, LIC Packaging produced around 145 million square meters of corrugated board on these corrugator lines.





produttrice di nastri di compressione per single facer nell'industria del cartone ondulato. Nella sua veste di leader tecnologico mondiale, per GKD è stato pertanto naturale sviluppare come passo successivo anche un nastro per i piani caldi e la sezione di traino degli ondulatori. L'obiettivo era lo sviluppo di un materiale portante che coniugasse le caratteristiche positive dei rispettivi tipi di nastro, eliminandone al contempo i punti deboli.

Progredendo costantemente con le ottimizzazioni, a fine 2019 si è arrivati a presentare l'innovativo nastro da onduttore BLUEBACKER. Per le sue straordinarie qualità l'innovazione è stata insignita del famoso premio German Innovation Award 2023.

SPECIALE TESSUTO CON CERTIFICAZIONE ATEX

Il livello di trasporto e trazione di BLUEBACKER è costituito da uno speciale filato di fiocco e Kevlar. La scelta del materiale garantisce un buon coefficiente di attrito, che ottimizza il traino del cartone ondulato. L'armatura dei bordi di questo livello protegge il nastro dall'abrasione, riducendo al minimo le differenze di spessore e i problemi di incollaggio con le alte temperature che raggiungono anche 160 °C. Un filo di rame inserito nella struttura del tessuto realizza costantemente la dispersione elettrostatica. Si tratta di una tecnologia antistatica che impedisce al cartone ondulato di attaccarsi e aderire al nastro. BLUEBACKER è l'unico nastro da onduttore al mondo provvisto di certificazione ATEX.

L'innovativa struttura del tessuto del nastro da onduttore,



Every year, LIC Packaging develops and completes several thousand customer projects. To be successful, the production department must therefore be able to produce large quantities of corrugated board and switch between different specifications and flute sizes quickly. The main requirements are therefore flexibility, ease of handling and versatility of use for different types of paper and corrugated board. The aim is to continuously improve production and quality, while also focusing on energy savings and the service life of the corrugator belts compared to previously chosen solutions. As for all companies in the corrugated board industry, maximum resource efficiency is also a critical success factor for the Northern Italian company.

CORRUGATOR BELTS DECIDE ON EFFICIENCY

Corrugator belts are a key factor in terms of maximum resource efficiency. A corrugator belt not only influences transport, but

also the drying and evaporation properties of a machine. Among other things, the belt can determine the amount of energy required, the possible processing speed and the quality of the board.

Spiral belts, needle felt belts, or heavy fabric belts are used for corrugator belts. Each type of belt has its individual advantages and disadvantages. **GKD - Gebr. Kufferath AG** has been active in the corrugated board industry for many years as a manufacturer of pressure belts for Single Facers. As a global technology leader, it was an obvious step for GKD to also develop a belt for the Doublebacker section of corrugators. The aim was to develop a superior mesh that combines the positive properties of the respective belt types and eliminates their weaknesses.

After continuous optimizations, the innovative BLUEBACKER corrugator belt was presented at the end of 2019. Due to its outstanding properties, the new development was awarded the prestigious German Innovation Award 2023.

SPECIAL MESH WITH ATEX CERTIFICATION

The transport and traction layer of the BLUEBACKER is made of special staple fiber yarn and aramid. The choice of materials ensures a good coefficient of friction, which optimizes the grip of the corrugated board. The edge reinforcement of this layer protects the belt from abrasion and minimizes thickness differences and bonding problems at high temperatures of up to 160 degrees Celsius. A bronze wire incorporated into the mesh construction ensures constant electrostatic dissipation. This anti-static technology prevents the corrugated board from sticking and adhering to the belt. The BLUEBACKER is the only corrugated board belt in the world with ATEX certification.

The innovative mesh construction of the corrugator belt, in combination with the silicone - or uncoated bottom belt, ensures smooth evaporation of the glue and optimum flatness. This reduces waste and increases the quality of the corrugated

board. The corrugator belt has a thickness of 5.9 millimeters and a weight of 3.95 kilograms per square meter. The maximum water permeability is 875 liters per second per square meter.

FLEXIBILITY, EFFICIENCY AND SUSTAINABILITY ARE CRUCIAL

LIC Packaging was constantly looking for optimization potential in production, when they became aware of the BLUEBACKER. An experienced Sales & Service Application Manager at GKD, drew LIC Packaging's attention to the innovative belt. The responsible technician knows the industry very well and installed his first corrugator belts over 20 years ago as a service technician. He has been working with LIC Packaging for a long time. They know and trust each other.

LIC Packaging's requirements for its production machines, and for the corrugator belts, were clearly defined: Flexibility, efficiency and sustainability were of paramount importance. Corrugator belts are exposed to



Fluid Control System

CONTROLLO VISCOSITÀ, pH E TEMPERATURA PER INCHIOSTRI/ ADESIVI A BASE SOLVENTE/ACQUA



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

TRONCHI.IT

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

abbinata al nastro inferiore in silicone o senza rivestimento, fa sì che la colla disperda regolarmente il vapore e che la planarità sia ottimale. Così migliora la qualità del cartone ondulato e si riduce l'incidenza dei reclami. Il nastro da ondulator ha uno spessore di 5,9 millimetri e un peso di 3,95 kg/m². La massima permeabilità all'acqua è pari a 875 l/m².

FLESSIBILITÀ, EFFICIENZA E SOSTENIBILITÀ SONO DETERMINANTI

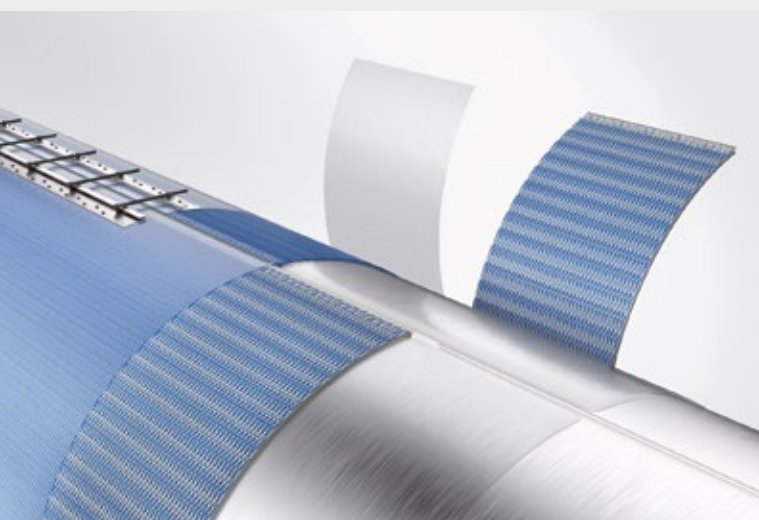
LIC Packaging – come molte altre aziende dell'industria della carta – è alla continua ricerca di opportunità di ottimizzazione del reparto produzione; quindi, ha puntato la sua attenzione su BLUEBACKER. Un esperto Sales & Service Application Manager presso GKD, ha presentato a LIC Packaging l'innovativo nastro. Conosce benissimo il settore e ha montato i suoi primi nastri da ondulator in qualità di tecnico dell'assistenza ormai oltre 20 anni fa. Collabora da molto tempo con LIC Packaging e per la conoscenza reciproca i rapporti tra le parti sono improntati alla fiducia.

I requisiti posti da LIC Packaging per le sue linee di produzione e in particolare per i nastri da ondulator erano chiaramente definiti dalla priorità data a flessibilità, efficienza e sostenibilità. I nastri da ondulator sono

soggetti a effetti permanenti delle forze. Temperatura, umidità e abrasione mettono i nastri a dura prova, sottoponendoli a particolari sfide. Per questo motivo GKD ha optato per un tessuto multistrato da destinare al suo nastro da ondulator. Il tessuto portante in monofili è in grado di assorbire gli effetti delle forze, scongiurando l'allungamento del nastro e i costosi interventi di montaggio per accorciarlo.

Il Sales & Service Application Manager di GKD ha illustrato ai responsabili di LIC Packaging tali caratteristiche e altri fatti. Di lì a poco, a luglio 2023, l'azienda ha deciso di montare BLUEBACKER. LIC Packaging azienda certificata 50001 dal 2021, è sempre alla ricerca di soluzioni finalizzate a ottenere e migliorare le prestazioni energetiche del processo produttivo. Dal momento che si doveva comunque procedere alla sostituzione del nastro nella linea BHS 2800, l'intenzione era di sfruttare l'opportunità di realizzare potenziali risparmi energetici e una produzione ancora più sostenibile. Se le caratteristiche del nastro da ondulator si fossero dimostrate vere, allora i costi del suo acquisto sarebbero stati velocemente ammortizzati dai risparmi così ottenuti.

Può essere che la decisione di LIC Packaging sia stata anche un po' troppo rapida per GKD. Analogamente ad altre aziende in Italia, LIC Packaging intendeva avvalersi della chiusura estiva aziendale per montare il nuovo



permanent force influences. Temperature, moisture and abrasion affect the belts and pose challenges. For this reason, GKD opted for a multi-layer fabric for its corrugator belt. The monofilament base layer can absorb

forces without causing the belt to elongate. This eliminates the need for costly maintenance work to shorten the belt. GKD's Sales & Service Application Manager presented these and other facts to

those responsible at LIC Packaging. Shortly afterwards, in July 2023, the company decided to install the BLUEBACKER. Since 2021, LIC Packaging is a 50001-certified company and is always on the lookout for solutions to improve energy efficiency and the production process. A belt change was due on the BHS 2800 line and the company wanted to seize the opportunity for potential energy savings and even more sustainable production. If the properties of the corrugator belt proved to be right, the purchase costs would quickly pay for themselves through the savings achieved. For GKD, LIC Packaging's decision came almost a little too quickly. As in other Italian companies, LIC Packaging wanted to take advantage of the plant shutdown in the summer to install the new belt. There was therefore little lead time, and the belt had to be completed at GKD in Düren and delivered to Northern Italy within a month. With goodwill and a lot of commitment on all sides, the schedule was met and the custom-made BLUEBACKER was delivered

on time to Verolanuova.

As LIC Packaging had no previous experience with the BLUEBACKER, technical manager Renato Pietta decided to use a larger assembly team. In addition to two technicians from GKD, four other LIC employees were on site. Together, they installed the new belts on the BHS line in just under four hours. Renato Pietta was particularly surprised by how easy it was to close the seam.

BLUEBACKER IN PRACTICE

After more than a year of operation, LIC Packaging is more than satisfied with the BLUEBACKER. "The stability of the GKD belt has been excellent since the first tests after installation. There are no tracking issues, which guarantees perfect stability at the entrance of the BHS Double Facer," explains Pietta. The corrugator belt from GKD was also able to achieve the estimated energy savings. "We have completely closed the moistening strip of the upper belt. This saves a considerable amount of steam.



IRIS 8-2500



Il tessuto BLUEBACKER combina diverse caratteristiche positive che aumentano l'efficienza degli impianti di produzione di cartone ondulato.
© GKD Group

nastro, ma così il margine di tempo a disposizione per approntare l'ordine diventava esiguo, visto che il nastro doveva essere prodotto da GKD a Düren e poi consegnato nel Nord Italia nel giro di un mese. Con tanta buona volontà e tanto impegno da entrambe le parti si è riusciti a rispettare la tabella di marcia e il nastro blu realizzato su misura è stato puntualmente consegnato nella zona industriale di Verolanuova.

Siccome LIC Packaging era priva di esperienze pregresse con il nastro BLUEBACKER, il Responsabile Tecnico Renato Pietta ha deciso di organizzare un team di montaggio allargato. Oltre ai due tecnici di GKD presenziavano anche altri quattro operatori di LIC. Assieme hanno installato i nuovi nastri sulla linea BHS in poco meno di quattro ore. Renato Pietta è rimasto particolarmente sorpreso dalla semplicità della giunzione.

IL NASTRO BLUEBACKER ALL'OPERA

Dopo più di un anno di operatività LIC Packaging è soddisfatta del nastro BLUEBACKER. "La stabilità del nastro di GKD si è dimostrata eccellente già dai primi test condotti dopo l'installazione. Non presenta oscillazioni laterali, il che garantisce una perfetta stabilità all'ingresso della linea BHS double facer", spiega Pietta. Il nastro da onduttore di GKD è riuscito anche a mettere a segno i risparmi energetici stimati. "Abbiamo chiuso completamente il sistema di umidificazione del nastro superiore. Così facendo si risparmia notevolmente sulla generazione di vapore. L'elevata traspirabilità del nastro consente una veloce dispersione del vapore dal cartone ondulato e può aumentare la velocità di produzione", conclude il Responsabile Tecnico di Lic Packaging. In tal modo è stato possibile ridurre leggermente la pressione di vapore a favore di save energetico certo. Anche se si cambia il tipo o la qualità della carta, il nastro BLUEBACKER resta all'altezza delle aspettative degli italiani con la sua efficientissima gestione dell'umidità. Grazie al suo minor peso, il nuovo nastro BLUEBACKER di GKD ha consentito di diminuire il consumo di corrente, pur mantenendo costante la velocità media, stimandolo pari a circa il 10%. Inoltre, si è riusciti a contenere la pressione di contatto delle doppie onde senza influire

The high breathability of the belt enables rapid evaporation of the corrugated board and can increase production speed," says the technical manager at LIC Packaging. This led to significant savings in steam consumption. The BLUEBACKER also impresses the Italians with its very efficient moisture management when the paper type or quality changes.

Thanks to the lower weight of the new belt, the GKD BLUEBACKER has reduced electrical driving energy consumption by an estimated 10% while maintaining the same average speed.

The applied pressure when producing doublewall has also been reduced without affecting the production speed. As a result, the BLUEBACKER's transport effect is impressive, and the corrugated board is transported smoothly by the Doublebacker. The reduced pressure force also reduces the load on the machine and the belt, which could have a positive effect on service life. The corrugated board specialists are also satisfied with the new belt in terms of the

quality of the corrugator belt. LIC Packaging has emphasized the excellent breathability of BLUEBACKER, a property that optimizes the flatness of corrugated board. Thanks to the improved flatness, the corrugator belt is subsequently easier to process and offers excellent bonding reliability. The Northern Italians also confirm a positive result of the belt's PAD seam. This does not cause any marks on the board, even with fine flutes. After 65 million running meters, the seam is still in excellent condition. There is no need to replace the seam, re-flock the seam or shorten the belt. This means that no further maintenance costs are incurred.

DIMENSIONALLY STABLE AND PERMANENTLY PERMEABLE

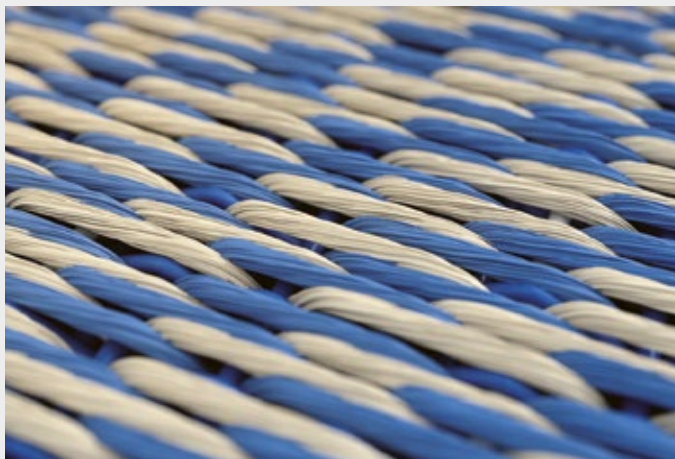
After a successful first few months, Renato Pietta can draw a positive conclusion: "The BLUEBACKER still has the same positive characteristics today as it did in the first period after installation. This means perfect dimensional stability and a clean surface without loss of breathability and without

the need for cleaning by staff.

The ATEX-certified upper belt also virtually eliminates static electricity. Naturally, we want it to stay that way for as long as possible".

GKD is also delighted with the results. Even though they are convinced of the advantag-

es of the BLUEBACKER, it was important to them not to disappoint LIC Packaging, as the expectations were high. Based on the positive experience and trust in its supplier, LIC Packaging decided to invest in the new drum lagging for corrugators from GKD, the BLUEBACKER ECO GRIP SC.



sulla velocità di produzione. Alla luce di queste considerazioni, l'effetto di traino di BLUEBACKER soddisfa le aspettative e il traino del cartone ondulato attraverso i piani caldi procede senza difficoltà. La minore pressione di contatto riduce contemporaneamente il carico della macchina e del nastro, un vantaggio che potrebbe riflettersi positivamente sulla vita utile dell'impianto.

Gli specialisti del cartone ondulato sono soddisfatti del nuovo nastro anche per quanto riguarda la qualità del loro prodotto. LIC Packaging ha constatato l'ottima traspirabilità di BLUEBACKER caratteristica che ottimizza la planarità del cartone ondulato. Il miglioramento della planarità consente poi di lavorare più facilmente il cartone ondulato, garantendo un'eccellente precisione di incollaggio. Gli italiani del Nord confermano inoltre la buona riuscita della giunzione del nastro

/ giunzione PAD, che anche nel caso di onde basse non provoca schiacciamenti sul cartone. Anche dopo 65 milioni di metri lineari la giunzione si presenta sempre in ottime condizioni. Non occorre rinnovare la giunzione o sottoporla a un'altra floccatura, tanto meno accorciare il nastro, per cui non si generano nemmeno altri costi di manutenzione.

STABILITÀ DIMENSIONALE E TRASPIRABILITÀ DURATURA

Dopo i primi mesi assolutamente soddisfacenti, Renato Pietta è in grado di trarre conclusioni positive: "Ad oggi il nastro BLUEBACKER presenta le stesse caratteristiche positive dei primi tempi dopo l'installazione, vale a dire perfetta stabilità dimensionale e superficie pulita, senza perdita di traspirabilità e senza la necessità che il personale effettui un lavaggio. Mediante il nastro superiore con certificazione ATEX l'elettricità statica viene praticamente eliminata del tutto.

Naturalmente auspichiamo che queste condizioni ottimali si protraggano il più possibile a lungo".

Si rallegra del risultato anche il gruppo assistenza di GKD. Pur essendo pienamente convinto dei pregi del nastro BLUEBACKER, teneva molto a non deludere LIC Packaging: in fin dei conti le aspettative riposte su di lui e sul nuovo nastro da ondulatore erano elevate. Grazie all'esperienza positiva e alla fiducia sul fornitore, LIC Packaging ha deciso di investire anche nel nuovo rivestimento dei cilindri per ondulatori di GKD, il BLUEBACKER ECO GRIP SC. ■



grafiche giardini

**STAMPATI PUBBLICITARI,
COMMERCIALI,
DIGITALI E CARTOTECNICA**

www.grafichegiardini.it
massimo@grafichegiardini.it

Via G. Di Vittorio, 30 - 20048 Pantigliate (MI)
Tel +39 0290687158



EMPHA: unire l'industria europea delle strutture alveolari in carta per un futuro sostenibile

NEL 2010, IN UN CONTESTO DI CRESCENTE RICHIESTA DI INNOVAZIONE SOSTENIBILE NEL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI E DEI MATERIALI, UN GRUPPO DI PRODUTTORI EUROPEI DI IMBALLAGGI IN CARTA SI È RIUNITO AD AMSTERDAM PER FONDARE UNA NUOVA ASSOCIAZIONE PER GLI IMBALLAGGI IN CARTA. L'OBIETTIVO ERA SEMPLICE MA AMBIZIOSO: CREARE UNA VOCE UNIFICATA PER I PRODUTTORI DI STRUTTURE ALVEOLARI IN CARTA, UN MATERIALE LEGGERO E RICICLABILE, CON UN VASTO POTENZIALE IN DIVERSI SETTORI

Così è nata l'Associazione Europea dei produttori di strutture alveolari in carta (EMPHA). Nel corso degli anni, si è evoluta fino a diventare la principale organizzazione paneuropea dedicata alla promozione del ruolo dei prodotti in cartone e anime in strutture alveolari in carta.

Oggi, EMPHA non è solo un organismo rappresentativo, ma anche una forza trainante per l'innovazione, la collaborazione e la responsabilità ambientale in tutto il continente.

La forza di EMPHA risiede nella diversità dei suoi membri. Questi produttori riforniscono settori chiave come l'arredamento, il settore automobilistico, gli imballaggi protettivi e la progettazione strutturale. Nonostante le loro diverse applicazioni, sono tutte accomunate dall'impegno comune nello sviluppo di soluzioni sostenibili e ad alte prestazioni che contribuiscano alla



transizione dell'Europa verso un'economia circolare e a basse emissioni di carbonio.

In sostanza, EMPHA è una piattaforma per il progresso collettivo. Facilita lo scambio di conoscenze tecniche e best practice tra i membri, promuove l'innovazione attraverso la collaborazione e promuove attivamente i vantaggi ambientali e funzionali delle strutture alveolari in carta. EMPHA svolge anche un ruolo fondamentale di promozione/sostegno, interagendo direttamente con enti regolatori, enti di standardizzazione e agenzie ambientali per garantire che la voce del settore venga ascoltata nella definizione della legislazione futura.

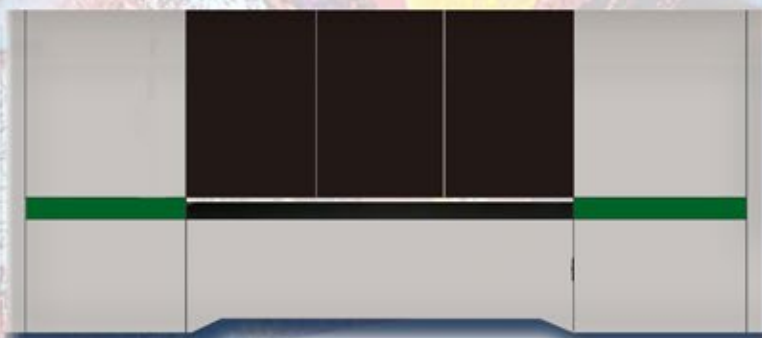
L'associazione si occupa anche dello sviluppo di standard tecnici e protocolli di prova personalizzati in base alle caratteristiche e alle esigenze specifiche delle applicazioni delle strutture alveolari in carta. Fornendo dati attendibili, informazioni di mercato e un dialogo continuo con i responsabili politici, EMPHA garantisce che i suoi membri siano in grado non solo di soddisfare le attuali aspettative normative, ma anche di essere leader in tale ambito.



CHz ProMax

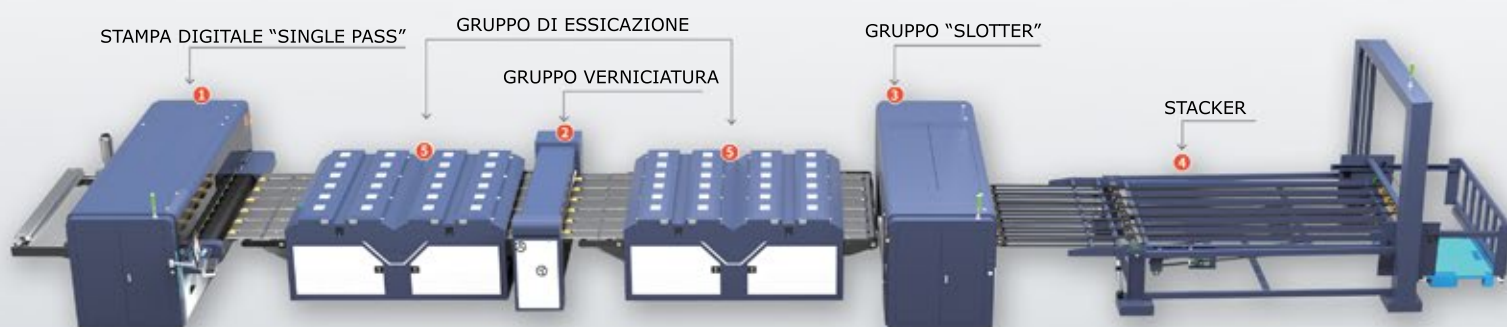
Stampa Digitale "Single Pass" high performance

Teste stampa piezoelettriche a "ricircolo"
velocità di produzione >100m/min. - **5.000 Fogli/ora**



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 1600 - 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 del costo di ogni stampato.

■ Veloce

Alta efficienza oltre 5.000 fogli/ora. Cambio lavoro rapido.

Il rigoroso rispetto di una condotta etica è fondamentale per le attività di EMPHA. L'associazione è pienamente conforme alle normative antitrust dell'UE e tutte le attività, dalle riunioni dei membri alle comunicazioni, sono condotte nel pieno rispetto del diritto alla concorrenza. Sono in vigore linee guida chiare per garantire questo standard, rafforzando la credibilità e la responsabilità di EMPHA nel rappresentare il settore.

EMPHA è gestita da un consiglio di amministrazione dedicato composto da leader del settore, tra cui Tony Moscrop in qualità di Presidente, Gilles Latil in qualità



di Tesoriere e Patrick Dejager, Membro del Consiglio di Amministrazione. Tutti sono proprietari o amministratori di aziende del settore delle strutture alveolari.

In sintesi, l'importanza delle strutture alveolari in carta va ben oltre i suoi meriti tecnici. È un simbolo di ciò che la produzione moderna può raggiungere quando prestazioni e sostenibilità vengono perseguite di pari passo. Il lavoro di EMPHA garantisce che questo materiale continui a evolversi e ad ampliare il suo ruolo all'interno di un'economia europea sempre più eco-consapevole. Che siate produttori, decisori politici o stakeholder interessati a soluzioni sostenibili, EMPHA offre un'eccellente piattaforma per il dialogo, la partnership e il progresso aziendale. ■



ENGLISH text

EMPHA: uniting europe's paper honeycomb industry for a sustainable future

IN 2010, AMID A GROWING CALL FOR SUSTAINABLE INNOVATION ACROSS THE PACKAGING AND MATERIALS SECTOR, A GROUP OF EUROPEAN PAPER PACKAGING MANUFACTURERS CAME TOGETHER IN AMSTERDAM TO FORM A NEW PAPER PACKAGING ASSOCIATION. THE GOAL WAS SIMPLE YET AMBITIOUS: TO CREATE A UNIFIED VOICE FOR PRODUCERS OF PAPER HONEYCOMB - A MATERIAL BOTH LIGHTWEIGHT AND RECYCLABLE, WITH VAST POTENTIAL ACROSS A RANGE OF INDUSTRIES

From these beginnings, the European Manufacturers Paper Honeycomb Association (EMPHA) emerged.

Over the years, it has evolved into the leading pan-European organisation dedicated to advancing the role of paper honeycomb core and board products.

Today, EMPHA serves not only as a representative body but as a driving force for innovation, collaboration, and environmental responsibility across the continent.

EMPHA's strength lies in the diversity of its

members. These manufacturers supply key sectors such as furniture, automotive, protective packaging, and structural design. Despite their varied applications, all are united by a shared commitment to developing sustainable, high-performance solutions that contribute to Europe's transition toward a circular, low-carbon economy.

At its core, EMPHA is a platform for collective progress. It facilitates the exchange of technical knowledge and best practices among members, fosters innovation

through collaboration, and actively promotes the environmental and functional advantages of paper honeycomb solutions. EMPHA also plays a crucial advocacy role - engaging directly with regulators, standardisation bodies, and environmental agencies to ensure the industry's voice is heard in shaping future legislation.

The association also undertakes the development of technical standards and testing protocols tailored to the unique characteristics and demands of paper honeycomb applications. By providing credible data, market intelligence, and ongoing dialogue with policymakers, EMPHA ensures its members are equipped not only to meet current regulatory expectations but to lead within them.

A strict adherence to ethical conduct is fundamental to EMPHA's operations.

The association is fully compliant with EU antitrust regulations, and all activities - from member meetings to communications - are conducted in full respect of competition law. Clear guidelines are in place to uphold this standard, reinforcing EMPHA's credibility and responsibility in representing the sector. EMPHA is governed by a dedicated board of industry leaders, including Tony Mo-



scrop as President, Gilles Latil as Treasurer, and Patrick Dejager, Board Member. All are owners or Directors of Honeycomb businesses.

As a summing up, the significance of paper honeycomb extends far beyond its technical merits. It is a symbol of what modern manufacturing can achieve when performance and sustainability are pursued in tandem. EMPHA's work ensures that this material continues to evolve and expand its role within an increasingly eco-conscious European economy.

Whether you are a manufacturer, a policy-maker, or a stakeholder invested in sustainable solutions, EMPHA offers a great forum for dialogue, partnership, and business progress.

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

www.goepfert.com

WE ARE the global player and think outside THE BOX!



Göpfert
Mehr Maschine.

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

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

La forza dei fatti: fare chiarezza sulle lastre senza sviluppo

NELL'INDUSTRIA DELLA STAMPA DI OGGI, LA DISINFORMAZIONE SI DIFFONDE RAPIDAMENTE. MA PER KODAK LE PRESTAZIONI SONO PIÙ FORTI DELLE PAROLE. CON OLTRE UN SECOLO DI INNOVAZIONE E PIÙ DI 20 ANNI ALLA GUIDA DELLA RIVOLUZIONE DELLE LASTRE SENZA SVILUPPO, È IL MOMENTO DI SEPARARE I FATTI DALLA FINZIONE E MOSTRARE PERCHÉ LE LASTRE SENZA SVILUPPO KODAK SONORA STABILISCONO LO STANDARD DI ECCELLENZA, SOSTENIBILITÀ E AFFIDABILITÀ

In questo articolo Kodak, elencando alcune false affermazioni sulle lastre senza sviluppo, intende fare chiarezza su questo importante elemento per le aziende di stampa. L'evoluzione del mercato e delle richieste dei clienti, le tendenze della società e anche esigenze normative sempre più stringenti nella maggior parte dei paesi del mondo fanno sì che la pressione sulle aziende di stampa per essere più sostenibili continui ad aumentare. Gli stampatori sono quindi alla ricerca attiva di soluzioni per ridurre gli scarti, risparmiare energia e promuovere pratiche

eco-compatibili in tutte le loro attività.

Un'opzione sostenibile per gli stampatori offset è prendere in considerazione il passaggio dalle tradizionali lastre di stampa a sviluppo umido alle lastre senza sviluppo. Il vantaggio di questa scelta è che non richiede investimenti in ulteriori attrezzature di produzione e offre molto più di un semplice miglioramento delle credenziali di sostenibilità delle aziende di stampa. Il passaggio al processo senza sviluppo comporta infatti un'ampia gamma di applicazioni e benefici in termini di costi, oltre a semplificare il flusso di lavoro offset.

Tutte le lastre senza sviluppo sono uguali - Non tutte le lastre senza sviluppo sono uguali. Le lastre senza sviluppo Kodak Sonora eliminano la necessità di sviluppatrici, chimica e acqua, offrendo una soluzione davvero senza sviluppo. Al contrario, molte lastre cosiddette "senza prodotti chimici" o "senza sviluppo" richiedono comunque una pulizia post-incisione e lo smaltimento di rifiuti chimici. Con Sonora si ottiene un processo più pulito, semplice e sostenibile.

Tutte le lastre hanno le stesse prestazioni - Le lastre senza sviluppo Kodak Sonora offrono prestazioni superiori, dimostrate in oltre 6.000 installazioni presso clienti in tutto il mondo. Le lastre Sonora rimangono stabili alla luce ambiente per un tempo significativamente più lungo rispetto alle soluzioni concorrenti, riducendo le ristampe e consentendo flussi di lavoro più rapidi e affidabili. L'elevato contrasto dell'immagine e l'eccezionale leggibilità da



20 anni di leadership nell'innovazione
Tecnologia TURBOX



Automazione da stack a stack – missione compiuta!



POWERPACKER

Selezione & composizione pacchi



UNIQUE TURN

Produzione di imballaggi
per l'e-commerce



TOPMATCHER / ACEMATCHER

Alimentazione multipla



BAHMÜLLER MuK AUTOMATION

Alimentazione e pallettizzazione robotizzate



TURBOX

Innovative piegaincolla speciali



parte delle macchine supportano un’automazione accurata e un’identificazione delle lastre priva di errori, mentre prestazioni di avviamento costanti e un’ampia compatibilità con le soluzioni di bagnatura aiutano gli stampatori a ridurre gli scarti e a mantenere l’efficienza produttiva. Le lastre Sonora sono inoltre note per prestazioni stabili e

costanti, senza problemi di contaminazione in macchina. Nel loro insieme, questi vantaggi dimostrano che Sonora offre benefici prestazionali misurabili che i concorrenti non possono eguagliare. **Le lastre senza sviluppo sono tutte prodotte allo stesso modo -** Le lastre senza sviluppo Kodak Sonora

Head-to-Head Comparison			
Feature	SONORA Ultra	Competitor Plate	The Kodak Advantage
Manufacturing & Carbon Reporting			Plates manufactured in Germany minimize supply chain risks and reduce the complexities and potential costs of importing from outside outside the EU.
White-Light Handling			Fewer remakes and faster workflows as plates stay stable under normal light up to 5X longer for flexible, reliable production.
Image Contrast & Readability			High image contrast; improved visual and machine readability to support automation and error free plate ID.
Pre-Imaged Plate Storage			Plates can be imaged up to 6 weeks in advance when stored in the dark.
Make Ready & DOP ⁱ			Consistent performance for make-ready and remakes. Broader fount compatibility. Overall, less paper waste.
Press Cleanliness			Stable, consistent performance, independent of fount, ink and plate fogging. SONORA has >6,000 users with no press contamination failures.
i DOP = Develop on Press. Results can vary by press configuration, inks/founts and operating practices. We recommend an on-site evaluation.			

ENGLISH text

Facts that win: setting the record straight on process-free plates

IN TODAY’S PRINT INDUSTRY, MISINFORMATION TRAVELS FAST. BUT KODAK BELIEVES THAT FACTS, AND PERFORMANCE, SPEAK LOUDER THAN WORDS. WITH OVER A CENTURY OF INNOVATION AND MORE THAN 20 YEARS LEADING THE PROCESS-FREE PLATE REVOLUTION, IT’S TIME TO SEPARATE FACT FROM FICTION AND SHOW WHY KODAK SONORA PROCESS FREE PLATES SET THE STANDARD FOR EXCELLENCE, SUSTAINABILITY, AND RELIABILITY

In this article Kodak is listing some fake statements about process free plates that can help to make some clarity about this important element for printing companies, because changing market and customer requirements, trends in society, but also stricter regulatory requirements in most countries around the world mean that the pressure on printing businesses to be more sustainable continues to rise. Printers

are therefore actively seeking ways to reduce waste, conserve energy, and promote eco-friendly practices throughout their operations. A sustainability option for offset printers is to consider switching from traditional, wet processed printing plates to process free plates. The attraction of this move is that it requires no investment in additional production equipment and does far more than just improve a print shop’s

sustainability credentials. Going process free also brings an entire range of applications and cost benefits and streamlines the offset workflow. **All process free plates are the same -** Not all process free plates are created equal. Kodak Sonora Process Free plates eliminate the need for processors, chemistry, and water, offering a truly process-free solution. In contrast, many so-called “chem-free” or “process-less” plates still require post-imaging cleanup and chemical waste disposal. With Sonora, you get a cleaner, simpler, and more sustainable process. **All plates perform the same –** Kodak Sonora Process Free plates deliver superior performance proven across over 6,000 customer installations worldwide. Sonora plates stay stable under normal light for significantly longer than competing options, reducing remakes and enabling faster, more reliable workflows. Their high image contrast and exceptional machine readability support accurate

automation and errorfree plate identification, while consistent makeready performance and broad fount compatibility help printers minimize waste and maintain production efficiency. Sonora plates are also known for their stable, consistent performance with no press contamination failures. Together, these advantages show that Sonora delivers measurable performance benefits competitors cannot match. **Process free plates are all manufactured the same way –** Kodak Sonora Ultra Process Free plates are solely manufactured in Germany using aluminum sourced from Europe. This ensures full traceability, a reduced carbon footprint, and simplified sustainability reporting. Unlike imports from outside Europe, which often rely on carbon-intensive aluminum and may face growing regulatory risks like CBAM (Carbon Border Adjustment Mechanism), Kodak’s localized production supports both quality and environmental responsibility.

Ultra sono prodotte esclusivamente in Germania utilizzando alluminio proveniente dall'Europa. Questo garantisce piena tracciabilità, una ridotta impronta di carbonio e una reportistica di sostenibilità semplificata.

A differenza delle importazioni da fuori Europa, che spesso si basano su alluminio ad alta intensità di carbonio e possono affrontare crescenti rischi normativi come il CBAM (Carbon Border Adjustment Mechanism), la produzione locale di Kodak supporta sia la qualità sia la responsabilità ambientale.

LEADER NELLA SOSTENIBILITÀ

Kodak non si limita a produrre lastre: fa davvero progressi. L'impegno per la sostenibilità non conosce confini e le lastre Kodak aiutano gli stampatori a ridurre rifiuti, scarti, consumi energetici e impatto ambientale. Consumo di acqua, energia e chimica: Kodak ha già aiutato l'industria della stampa a risparmiare risorse significative consentendo a migliaia di stampatori in tutto il mondo di adottare le lastre senza sviluppo Sonora. In media, questi sforzi hanno portato a risparmi annuali di: 57 milioni di litri di sviluppo per lastre, 575 milioni di kWh

di elettricità e 8,5 miliardi di litri di acqua.

E il potenziale per un impatto ancora maggiore sussiste tuttora: se più stampatori passeranno a Sonora, questi risparmi continueranno a crescere, favorendo ulteriori progressi verso la sostenibilità in tutto il settore.

PRESTAZIONI CHE PARLANO PIÙ DELLE PAROLE

L'eredità di innovazione di Kodak continua a guidare l'azienda: l'impegno per precisione e affidabilità si riflette nelle soluzioni offerte, e lo strumento Savings Estimator consente agli stampatori di ottenere una valutazione personalizzata di quanto potrebbero risparmiare passando alle lastre senza sviluppo Sonora: risparmi concreti, basati su numeri reali.

In sintesi: non fatevi fuorviare da informazioni inesatte e utilizzate con fiducia le lastre senza sviluppo di Kodak. In un mercato affollato, la chiarezza conta. Kodak è un partner di fiducia per chi esige l'eccellenza. L'azienda è impegnata a offrire ogni giorno ciò che conta di più per i propri clienti: qualità di cui avere fiducia, affidabilità e innovazione. ■

LEADER IN SUSTAINABILITY

At Kodak, they don't just make plates, but they make progress. Commitment to sustainability is unmatched, and Kodak plates help printers reduce waste, energy use, and environmental impact.

Water energy chemistry usage: Kodak has already helped the print industry save significant resources by enabling thousands of printers worldwide to adopt Sonora Process Free plates. On average, these efforts have resulted in annual savings of: 57 million liters of plate developer, 575 million kWh of electricity and 8.5 billion liters of water.

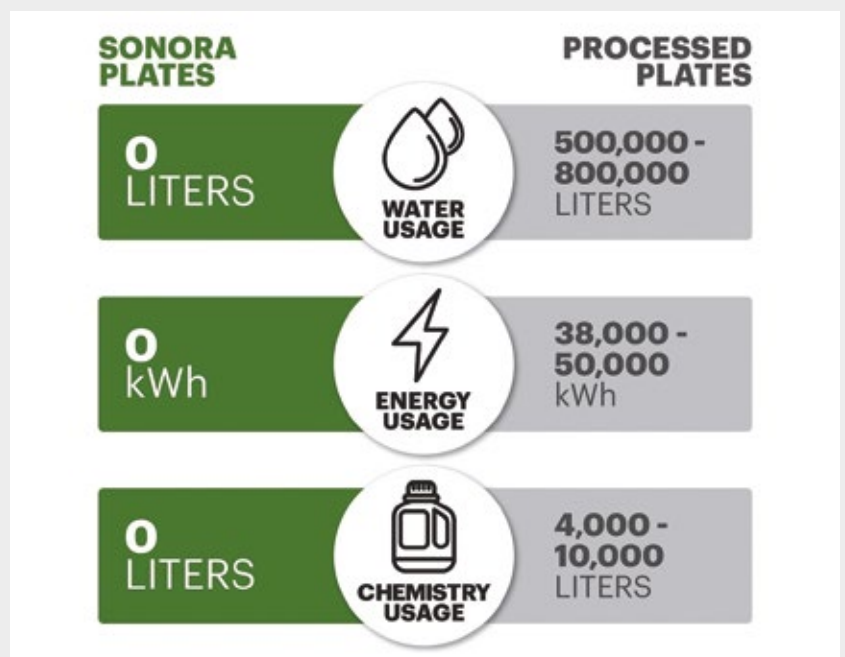
And the potential for even greater impact remains: if more printers make the switch to Sonora, these savings will continue to grow, driving further progress for sustainability across the industry.

PERFORMANCES THAT SPEAK LOUDER THAN WORDS

Kodak's legacy of innovation continues to drive the company forward: commitment to precision and reliability is reflected in the provided solutions, and Savings Estimator tool gives printers a personalized look at how much they could save by switching to Sonora Process Free plates: real savings, based on real numbers.

So in one sentence: ignore the noise and print with confidence with process-free Kodak plates. In a crowded market, clarity matters.

Kodak remains a trusted partner for those who demand excellence. The company is committed to deliver what matters most to its customers every single day: trusted quality, reliability, and innovation.



Print Economic Forum & Oro della Stampa 2025

DATI, VISIONE STRATEGICA
ED ECCELLENZE
DELL'INDUSTRIA ITALIANA
DELLA STAMPA E DEL
CONVERTING

Stefano Portolani,
Senior Analyst
del Centro Studi
Printing



Una giornata di analisi, confronto e celebrazione ha riunito lo scorso 27 novembre, nella suggestiva cornice del Museo Alfa Romeo di Arese, i protagonisti dell'industria italiana della stampa e del converting in occasione della 34ª edizione degli Oro della Stampa. L'evento, organizzato da Stratego Group in collaborazione con Unione GCT Milano e con il patrocinio delle principali associazioni di settore, ha visto la partecipazione di oltre 400 imprenditori, manager e operatori della filiera, confermandosi uno degli appuntamenti di riferimento per il comparto.

Ad aprire l'evento è stato, come da tradizione, il Print Economic Forum, curato dal Centro Studi Printing di Stratego Group, che ha presentato un'analisi approfondita delle performance economico-finanziarie delle principali aziende italiane del printing e del converting. L'analisi ha preso in esame un campione di oltre 1.000 imprese con fatturato superiore ai 3 milioni di euro, includendo circa 381 converter (per un fatturato aggregato di oltre 10,4 miliardi di euro), 554 printer (circa 10 miliardi) e operatori ibridi. Complessivamente, il campione rappresenta un fatturato aggregato superiore ai 55 miliardi di euro e oltre 64.000 addetti, offrendo una fotografia estremamente rappresentativa del settore. La presentazione dei dati, come sempre puntuale e accessibile, è stata affidata a Stefano Portolani, Senior Analyst del Centro Studi Printing, che ha illustrato con chiarezza indicatori chiave quali fatturati, marginalità, produttività, investimenti e solidità finanziaria.

SCENARIO MACROECONOMICO E COMPETITIVITÀ

Il quadro macroeconomico delineato dal Forum resta complesso. Le imprese operano in un contesto segnato da tensioni geopolitiche, volatilità dei mercati, incertezze normative e dal riemergere di politiche protezionistiche, come i dazi, che incidono in modo diretto sulla competitività dell'export italiano. A questo si aggiungono gli

effetti dei tassi di cambio e dei costi di produzione, in particolare energetici.

Nonostante ciò, il settore mostra segnali di tenuta e resilienza. Nel medio periodo si registra una crescita dei ricavi medi, con tassi composti positivi sia per i printer sia per i converter, e una redditività operativa complessivamente solida. Particolarmente significativo è il rafforzamento del patrimonio netto, con una crescita media annua intorno al +9%, indice di una buona capacità di autofinanziamento e di consolidamento strutturale dei bilanci.

Gli investimenti in macchinari e tecnologie continuano a rappresentare una priorità, soprattutto per i printer, mentre l'indebitamento bancario rimane sotto controllo e il rapporto tra debito e risultato operativo mostra segnali di miglioramento, anche grazie alla riduzione dei tassi di interesse.

ENERGIA, DIGITALIZZAZIONE E SOSTENIBILITÀ

Tra le criticità ancora aperte emerge il tema del costo dell'energia, che in Italia rimane significativamente più elevato rispetto ad altri Paesi europei, incidendo sulla competitività delle produzioni nonostante il ridimensionamento dei prezzi di gas e petrolio rispetto ai picchi del 2022.

Sul fronte degli investimenti, l'analisi evidenzia una forte concentrazione su automazione, nuovi impianti e formazione, mentre la diffusione di progetti strutturati di digitalizzazione dei processi e di sostenibilità procede in modo più graduale. Temi centrali nella strategia delle imprese, ma spesso condizionati dalle dinamiche di mercato e dalle pressioni sui prezzi.



Linee di accoppiatura automatiche

EXACTA

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



*Grande precisione di accoppiatura con registro +/- 0,5 mm e costi di produzione dimezzati,
un solo operatore per tutta la linea, due mettfogli 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.

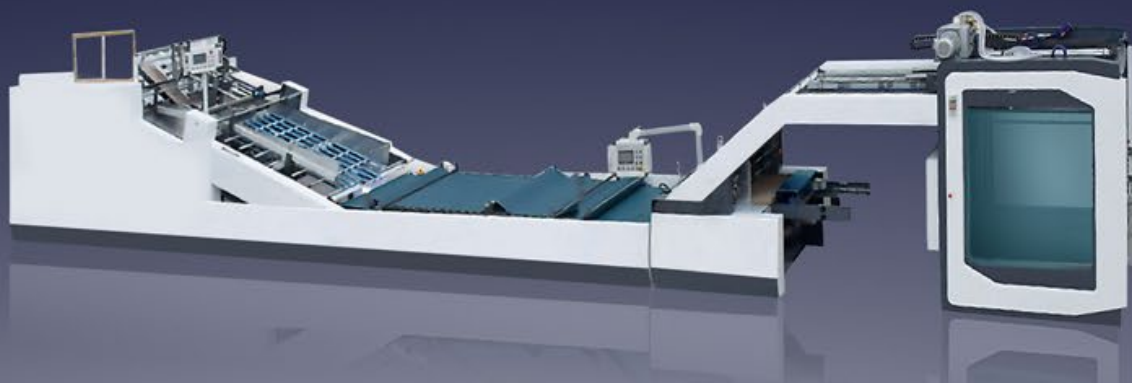


Veloci

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

TRANSIZIONE 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

IL CONFRONTO: GIOVANI, TECNOLOGIA E VISIONE FUTURA

A partire dai dati del Print Economic Forum, si è sviluppata una tavola rotonda moderata dalla giornalista Irene Elisei (Sky TG24), che ha stimolato il dibattito su alcune delle principali sfide che attendono il settore: l'attrattività del comparto per le nuove generazioni, il ricambio generazionale, il ruolo dell'intelligenza artificiale, l'evoluzione tecnologica, la digitalizzazione e le prospettive future dell'industria.

Al confronto hanno preso parte Alessio Piazzetta, Chief Supply Chain Officer di Pixartprinting, Sabrina Sada, Chief Financial Officer del Gruppo Sada, Velleda Virno,

Amministratrice Delegata di Di Mauro Flexible Packaging, ed Emanuele Delfino, Chief Executive Officer di La Prensa Etichette. Esperienze diverse, ma accomunate da problematiche simili, che hanno evidenziato come stampa e converting condividano sfide strategiche trasversali lungo tutta la filiera.

LA CERIMONIA DEGLI ORO DELLA STAMPA 2025

Dopo una visita al Museo Alfa Romeo, la giornata si è conclusa con la serata di gala e la cerimonia di premiazione degli Oro della Stampa 2025, che ha celebrato le aziende e le personalità distinte per visione imprenditoriale, innovazione, sostenibilità e capacità di crescita.

I premi assegnati:

- Imprenditrice dell'anno: Nicole Tassotti
- Industria Grafica dell'Anno: Fag Artigrafiche
- Label Printer: Tikedo
- Cartotecnica: Lucaprint
- Converter: Sacchital Group
- Digital Printer: Athena
- Wide & Industrial Printer: DB Ingegneria dell'Immagine
- Publishing Printer: Rubbettino Print
- Commercial Printer: 4Graph
- Nobilitazioni & Supporti Speciali: Plastigraf Trevigiana
- Printer on Corrugated: Ondulor
- Innovation in Printing: Arti Grafiche Turati
- Process Innovator: IGB – Innovative Graphic Boxes
- Cent'anni di stampa: Sacchettificio Nazionale G. Corazza
- ESG Performance: Corapack



ENGLISH text

Print Economic Forum and Oro della Stampa 2025

DATA, STRATEGIC VISION, AND EXCELLENCE IN THE ITALIAN PRINTING AND CONVERTING INDUSTRY

The event opened, following the tradition, with the Print Economic Forum, curated by Stratego Group's Printing Research Center, which presented an in-depth analysis of the economic and financial performance of the leading Italian printing and converting companies.

The analysis examined a sample of over 1,000 companies with revenues exceeding €3 million, including approximately 381 converters (for an aggregate turnover of over €10.4 billion), 554 printers (approximately €10 billion), and hybrid operators. Overall, the sample represents an aggregate turnover of over €55 billion and over 64,000 employees, offering a highly representative snapshot of the sector.

The data presentation, as always timely and accessible, was entrusted to Stefano Por-

tolani, Senior Analyst at Printing Research Center, who clearly illustrated key indicators such as revenues, margins, productivity, investments, and financial strength.

MACROECONOMIC OUTLOOK AND COMPETITIVENESS

The macroeconomic framework outlined by the Forum remains complex. Companies operate in a context marked by geopolitical tensions, market volatility, regulatory uncertainty, and the reemergence of protectionist policies, such as tariffs, which directly impact the competitiveness of Italian exports. Added to this are the effects of exchange rates and production costs, particularly energy.

Despite this, the sector is showing signs of resilience and stability. In the medium term, average revenues are growing, with positive

compound interest rates for both printers and converters, and overall operating profitability is solid. Particularly significant is the strengthening of net equity, with average annual growth of around 9%, indicative of good self-financing capacity and structural consolidation of balance sheets.

Investments in machinery and technology continue to be a priority, especially for printers, while bank debt remains under control and the debt-to-operating profit ratio shows signs of improvement, thanks in part to lower interest rates.

ENERGY, DIGITALIZATION AND SUSTAINABILITY

Among the outstanding critical issues is energy costs, which remain significantly higher in Italy than in other European countries, impacting production competitiveness despite the decline in gas and oil prices from 2022 peaks.

On the investment front, the analysis highlights a strong focus on automation, new plants, and training, while the deployment of structured process digitalization and sus-

tainability projects is proceeding more gradually. These are central themes in corporate strategy, but often influenced by market dynamics and price pressures.

THE DISCUSSION: YOUNG PEOPLE, TECHNOLOGY, AND FUTURE VISION

Based on data from the Print Economic Forum, a round table moderated by journalist Irene Elisei (Sky TG24) was developed, stimulating debate on some of the key challenges facing the sector: the attractiveness of the sector for new generations, generational turnover, the role of artificial intelligence, technological evolution, digitalization, and the future prospects of the industry.

The discussion included Alessio Piazzetta, Chief Supply Chain Officer of Pixartprinting, Sabrina Sada, Chief Financial Officer of Sada Group, Velleda Virno, CEO of Di Mauro Flexible Packaging, and Emanuele Delfino, Chief Executive Officer of La Prensa Etichette.

Their diverse experiences, yet similar challenges, highlighted how printing and converting share strategic challenges across the entire supply chain.

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



LEVEL SENSOR

MEASUREMENT OF LEVEL

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

NEW!



HEATEXCHANGER

HEAT EXCHANGER FOR FLUID

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

NEW!



S SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT



5 modi per **aumentare l'efficienza** nell'intero flusso di trasformazione del **cartone teso**

IL SETTORE DEL CARTONE TESO STA ATTRAVERSANDO UNA TRASFORMAZIONE GUIDATA DALLA RAPIDA EVOLUZIONE DELLE PREFERENZE DEI CONSUMATORI, DALLE TENDENZE DEL MERCATO E DAI PROGRESSI TECNOLOGICI. VELOCITÀ DI COMMERCIALIZZAZIONE E APPEAL SUGLI SCAFFALI SONO OGGI DETERMINANTI PER IL SUCCESSO DEI BRAND. LOTTI PIÙ PICCOLI, TIRATURE PIÙ BREVI E CONSEGNE RAPIDE DIVENTANO COSÌ ELEMENTI CHIAVE PER GARANTIRE FLESSIBILITÀ E REATTIVITÀ SUL MERCATO

Alle aziende di trasformazione viene chiesto di realizzare imballaggi in cartone teso più sofisticati, che si distinguano sugli scaffali e attraggano l'interesse dei consumatori in modi nuovi. Allo stesso tempo, le considerazioni sulla sostenibilità stanno modificando le dinamiche del mercato, ad esempio con imballaggi in cartoncino riutilizzabili e riciclabili che sostituiscono gli imballaggi in plastica monouso. In questo contesto, le aziende di trasformazione devono aumentare l'efficienza dei flussi di lavoro per rispondere al meglio alle esigenze dei clienti. La digitalizzazione sta portando notevoli vantaggi in termini di ottimizzazione del flusso di lavoro, stampa digitale, taglio digitale e nobilitazione digitale. L'automazione contribuisce a migliorare ulteriormente l'efficienza e a ridurre i costi, aiutando al contempo le aziende di trasformazione a gestire il problema persistente della carenza di manodopera

qualificata nel settore degli imballaggi.

Da diversi anni in BOBST ci impegniamo a realizzare la nostra visione di plasmare il futuro del mondo del packaging attraverso i quattro pilastri fondamentali di automazione, digitalizzazione, connettività e sostenibilità. Questo obiettivo ci ha consentito di ottimizzare l'intero flusso di trasformazione del cartone teso, dalla pianificazione fino alla fasi finali del processo produttivo. Di seguito illustriamo cinque modi concreti per migliorare l'efficienza dei flussi di lavoro nella produzione di scatole pieghevoli.

1. OTTIMIZZARE LA PREPARAZIONE CON BOBST CONNECT

Si dice che la preparazione sia la chiave del successo. Grazie a BOBST Connect, la piattaforma digitale all-in-





MONTACLICHÉ
IN PIANO PER IMPIANTI
ALTA QUALITÀ

BestinFlexo
FINALISTI
2022 · 2023 · 2024

IMPIANTI STAMPA PER CARTONE ONDULATO

FOTOPOLIMERO DIGITALE SOFT

Utile per la stampa su cartoni poveri, riesce a nascondere le cannettature del cartone e aderire in maniera ottimale sulla copertina. Chiudiamo il nostro ciclo produttivo con il premontaggio su montacliché circolare ed in piano.

FOTOPOLIMERO DIGITALE PUNTO PIATTO CRYSTAL

Consigliato per stampa alta definizione su patinato, punti minimi stabili, profondità nelle immagini e trasferimento inchiostro con alte densità.

one che potenzia e ottimizza la produttività nel settore del packaging, le aziende di trasformazione possono preparare i loro lavori con efficienza e rapidità senza precedenti. Ad esempio, gli utenti possono creare e gestire le ricette di lavoro prima della produzione e inviarle alla macchina, dove vengono scaricate dall'operatore per configurare la macchina. Questo flusso di gestione di lavori e ricette semplifica la configurazione, migliora la precisione e garantisce coerenza tra turni e operatori. Preparando le ricette di lavoro nel back office, gli operatori possono concentrarsi sulla produzione anziché sulla configurazione, rendendo le operazioni più rapide ed efficienti. Tutte le modifiche apportate durante la produzione vengono poi trasferite nuovamente alla piattaforma. Ciò assicura che i dati siano aggiornati per garantire la continuità della produzione.

Sappiamo quanto sia importante per le aziende di trasformazione distinguersi con soluzioni di imballaggio innovative e accattivanti, impreziosite da nobilitazioni che arricchiscono il prodotto. Sulle macchine per la stampa a caldo, il sistema OACS (Optimal Advance Computing System) Connect può essere utilizzato per calcolare nel back office le migliori opzioni di avanzamento della bobina prima della produzione e inviarle alla macchina, proprio come le ricette di lavoro. Ciò consente di pianificare la quantità di bobine necessarie, ridurre i tempi di cambio

lavoro e ottimizzare l'uso della banda metallizzata.

Il trasferimento dei dati avviene anche tra utensili e macchine. Con ToolLink, un microchip collega la fustella all'interfaccia HMI della fustellatrice, consentendo il recupero immediato dei dati di lavoro per la configurazione della macchina. Il chip salva tutte le modifiche ai dati per la tiratura successiva. Con BOBST Connect, i dati di produzione diventano immediatamente disponibili, offrendo una visione completa e un controllo più efficace sull'intero processo produttivo.

BOBST Connect non solo consente alle aziende di trasformazione di preparare e seguire i lavori. Grazie alle funzionalità di monitoraggio delle attrezzature e gestione delle prestazioni fornite dalla piattaforma, gli utenti possono ottenere informazioni preziose sulle prestazioni di attrezzature, turni e lavoro, nonché sul consumo energetico, ottimizzando sostenibilità e costi.



ENGLISH text

5 ways to boost efficiency throughout the folding carton converting workflow

THE FOLDING CARTON SECTOR IS UNDERGOING A TRANSFORMATION DRIVEN BY FAST-EVOLVING CONSUMER PREFERENCES, MARKET TRENDS, AND TECHNOLOGICAL ADVANCEMENTS. SPEED-TO-MARKET AND SHELF APPEAL VS COMPETITORS ARE CRITICAL FACTORS FOR THE SUCCESS OF MANY BRANDS, DRIVING THE NEED FOR SMALLER BATCHES, SHORTER RUNS AND FASTER TURNAROUND TIMES

Converters are being asked to deliver more sophisticated folding carton packages that stand out on the shelves and engage with consumers in new ways

At the same time, sustainability considerations are changing market dynamics, for example with reusable and recyclable folding carton packaging replacing plastic packaging for single-use purposes.

In this context, converters need greater ef-

iciency throughout their workflows to meet the needs of their customers.

Digitalization is bringing significant benefits here in terms of workflow optimization, digital printing, digital cutting and digital embellishment. Automation is helping to improve efficiency further and reduce costs, while also helping converters to manage the ongoing issue of skilled labor shortages in the packaging industry.

At BOBST, we have been focusing on our

industry vision to shape the future of the packaging world through the four key pillars of automation, digitalization, connectivity and sustainability for several years.

This focus has enabled us to create efficiencies throughout the entire converting workflow for folding carton, from the planning stage through the whole production process. Here we outline five ways that converters can boost efficiencies throughout their folding carton workflows.

1. OPTIMIZE PREPARATION WITH BOBST CONNECT

They say preparation is the key to success. With BOBST Connect, the all-in-one digital platform that enhances and improves packaging productivity, converters can prepare their jobs to enable significant efficiencies. For example, users can create and manage job recipes in advance of production and send them to the machine where they are downloaded by the operator to set up the machine. This Job and Recipe Management Workflow streamlines the setup, im-

proves precision, and ensures consistency across shifts and operators. By preparing job recipes in the back office, operators can focus on production rather than setup, leading to faster and more efficient operations. Any changes made during production are then transferred back to the platform. This ensures data is updated to guarantee production continuity.

We know how important it is for converters to be able to create innovative and eye-catching packaging solutions, including embellishment. On hot stamping transfer machines, OACS (Optimal Advance Computing System) Connect can be used to calculate the best film advance options ahead of production in back office and – just as the job recipes – sent the machine. This allows to plan film supply, reduce changeover times and contributes to optimize foil use.

Data transfer also happens between tools and machines. With ToolLink, a microchip connects the cutting die to the die-cutter's HMI, which enables instant retrieval of job



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 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

2. AUTOMATIZZARE E OTTIMIZZARE LA CONFIGURAZIONE

L'automazione sta migliorando la produzione degli imballaggi in ogni fase. Ad esempio, la EXPERTFOLD 50/80/110 è ora disponibile con una configurazione Matic degli elementi principali della macchina. In combinazione con l'opzione che consente la gestione dei lavori e delle ricette, permette di risparmiare 10 minuti a ogni cambio di lavoro.

Con ACCUPRESS è possibile risparmiare altri 5 minuti durante la configurazione di EXPERTFOLD. Il sistema consente di richiamare tramite l'HMI SPHERE le diverse zone di pressione all'uscita e di impostarle automaticamente. Il passaggio dalla configurazione manuale a quella digitale garantisce impostazioni regolari e precise e un'aderenza ideale della colla.

I tempi di configurazione della gamma di fustellatrici per cartone teso possono essere ridotti con SPEED CHANGE, una serie di funzionalità che aumentano la

connettività di configurazione, l'automazione e l'ergonomia della macchina. E con ACCUPLATEN, i tempi di taccheggio sulle fustellatrici BOBST possono essere ridotti fino all'80%, semplicemente compensando le irregolarità di pressione della platina per ridurre al minimo la deformazione.

L'integrazione di automazione e funzioni di risparmio tempo consente di ottenere miglioramenti incrementali che si traducono in un sensibile aumento dell'efficienza complessiva per le aziende di trasformazione.

3. SUPPORTARE PROCESSI DI PRODUZIONE EFFICIENTI E FLESSIBILI

BOBST migliora l'efficienza e la produttività dei processi produttivi, offrendo soluzioni flessibili e ottimizzate per esigenze differenti.

Per una maggiore versatilità nel trasferimento tramite stampa a caldo, la NOVAFOIL 106 può essere dotata di un modulo cross-foil per migliorare le prestazioni di applicazione della banda metallizzata su scatole a valore aggiunto. La macchina è tuttavia disponibile anche con un massimo di 10 moduli per ologramma dedicati, che possono essere configurati e montati singolarmente in base alle specifiche esigenze di produzione. Questa versione NOVAFOIL 106 Hologram è ideale per applicazioni olografiche flessibili e altamente efficienti.

Sulla MASTERCUT 165 PER, l'opzione di consegna Dual Stream consente di consegnare i fustellati in lotti contati oppure in pile su un pallet. A seconda delle esigenze di lavorazione a valle, la macchina può essere adattata semplicemente ruotando un interruttore. Anche la fase



data for machine setup. The chip saves any data changes for the next run. Through BOBST Connect, this data is available for production overview and management. BOBST Connect not only allows converters to prepare and follow-up jobs. With Equipment Monitoring and Performance Management as part of the platform's features, users can gain invaluable insights on equipment, shift and job performance and energy consumption, optimizing sustainability and cost.

2. AUTOMATE AND OPTIMIZE SETUP

Automation is enhancing packaging manufacturing at every step. For example, the

EXPERTFOLD 50/80/110 is now available with a Matic setup of the main machine elements. Combined with the Job and Recipe Management, this allows to save 10 minutes during every changeover. With ACCUPRESS, an additional 5 minutes can be saved when setting up the EXPERTFOLD. The system enables the different pressure zones in the delivery to be recalled through the HMI SPHERE and set up automatically. Changing from manual to digital setup ensures regular and precise settings and guarantees ideal glue adherence. The setup times for the folding carton die-cutter range can be reduced with SPEED CHANGE, a range of features which increase

setup connectivity, automation and machine ergonomics. And with ACCUPLATEN, patching time on BOBST die-cutters can be cut by up to 80%, simply by compensating platen pressure irregularities to minimize deformation.

By utilizing automation and time-saving machine features, we can make many incremental gains which add up to significant efficiency advantages for converters.

3. SUPPORT EFFICIENT AND FLEXIBLE PRODUCTION PROCESSES

When it comes to the production process, BOBST boosts efficiency and productivity through process optimization and flexibil-

ity, with solutions that can be adapted to different needs.

For greater hot stamping transfer versatility, the NOVAFOIL 106 can be equipped with a cross-foil module to increase film application performance on added-value boxes. However, the machine is also available with up to 10 dedicated hologram modules, which can be set up and mounted individually according to specific production needs. This NOVAFOIL 106 Hologram version is ideal for flexible and highly efficient hologram applications.

On the MASTERCUT 165 PER, the Dual Stream delivery option allows to either deliver blanks in counted batches, or in piles



SVECOM-PE.

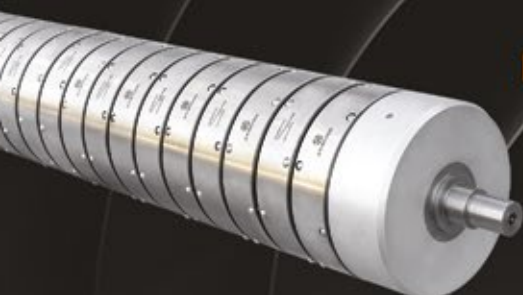
Expanding since 1954

ALBERI ESPANSIBILI



MOD. 640 PQL

Alberi espansibili
pneumatici a listelli



MOD. 650 PLS

Albero espansibile
frizionato a sfere

TESTATE ESPANSIBILI



MOD. 715 PG

Testate pneumatiche
fascia in gomma



MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili
pneumeccaniche a tegoli

MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE

MOD. 10

Manipolatore
pneumatico



MOD. 405 BA

Carrello elettronico
solleva bobine



SUPPORTI ROTANTI

MOD. 951

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



MOD. 926

Supporti meccanici
autochiudenti 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



di lavorazione a valle ha rappresentato un elemento importante nello sviluppo di una soluzione di fascettatura in linea per le piega-incollatrici dotate di inscatolatrice CARTONPACK 4. Invece di imballare automaticamente le scatole sfuse nei contenitori, la fascettatura dei lotti contati consente agli operatori delle macchine confezionatrici di trasferire le scatole in modo efficiente nelle macchine, senza deteriorare la qualità dell'imballaggio.

Con ACCUBRAILLE, ACCUCHECK e GYROBOX, le piega-incollatrici BOBST consentono inoltre alle aziende di trasformazione di adattare la macchina alle proprie esigenze di produzione e di integrare importanti fasi di produzione direttamente nel processo di piega-incollatura, per semplificare e accelerare il flusso di lavoro.

Per le tirature medio-piccole, ora è possibile utilizzare una piattaforma di stampa e trasformazione digitale all-in-one con DIGITAL MASTER 55, una nuova soluzione pensata appositamente per il settore del cartone teso, che aumenta notevolmente le opportunità grazie a tempi di consegna brevi e a un'elevata qualità del prodotto. Combinando stampa, nobilitazione, controllo della qualità e fustellatura in linea a 100 mpm (metri al minuto),

DIGITAL MASTER 55 garantisce il minor time to market (anche offrendo la consegna in giornata) e il miglior costo totale di proprietà (TCO) tra le soluzioni di stampa e trasformazione.

Esiste davvero un'opzione per ogni esigenza e richiesta, e tutte migliorano considerevolmente l'efficienza dell'azienda di trasformazione.

4. INCREMENTARE LA PRODUZIONE CONTINUA

Una volta avviata la produzione, le aziende di trasformazione hanno bisogno di massimizzare i tempi di attività e la produttività.

Introdotta di recente sui modelli NOVACUT 106 e VISIONCUT 106, ACCUREGISTER, un sistema di messa a registro "senza contatto con i bordi", è progettato per migliorare la precisione della fustellatura nella produzione di imballaggi. Le telecamere ad alte prestazioni garantiscono un allineamento preciso dei fogli, sia in base al bordo che in base alle marche di registro. Ciò garantisce un allineamento ottimale dei fogli e una perfetta qualità di fustellatura, riducendo al minimo gli arresti dovuti all'alimentazione.

Per facilitare la logistica della fustellatura, il sistema BOBST Automatic Pile Transfer (APT) ottimizza il flusso di materiale fornendo continuamente pallet pieni all'introduttore, mentre i pallet vengono trasportati all'uscita della macchina per essere caricati con i fustellati.

Le periferiche della gamma piega-incollatrici assicurano al contempo un flusso continuo di materiale che ottimizza le capacità produttive delle macchine. Con il pre-introduttore EASYFEEDER 4 e il BATCH INVERTER

on a pallet. Depending on downstream processing requirements, the machine can be adapted with the turn of a switch. Downstream processing has also been a major consideration for creating an inline banding solution for folder-gluer lines equipped with CARTONPACK 4 packer.

Instead of automatically packing the boxes loosely in containers, the banding of counted batches allows operators at packaging machines to transfer the boxes efficiently into the machines, without deteriorating packaging quality.

With ACCUBRAILLE, ACCUCHECK and GYROBOX, BOBST folder-glueers also enable converters to adapt their machine to their

production needs and integrate important production steps directly into the folding-gluing process, to simplify and accelerate the production workflow.

For short-to-midsized runs, there is now the option to utilize an all-in-one digital printing and converting platform with the DIGITAL MASTER 55, a new platform tailored for the folding carton industry, which drastically increases opportunities with short lead times and high product quality. Combining printing, embellishment, quality control, and die-cutting inline at 100 mpm, the DIGITAL MASTER 55 ensures the shortest time to market (even offering same-day delivery) and the best Total Cost of Ownership (TCO)

among printing and converting solutions.

There really is an option for every need and requirement – and all of them greatly increase converter efficiency.

4. BOOST NON-STOP PRODUCTION

Once production is up and running, converters need to maximize uptime and throughput.

Introduced recently on the NOVACUT 106 and VISIONCUT 106, the ACCUREGISTER – a "non-edge-contact" registration system – is designed to enhance die-cutting accuracy in packaging production. High-performance cameras align sheets precisely, either by the edge or a print mark. This guarantees optimal sheet alignment



19 – 21 May 2026
Gate 4, Allianz MiCo
Milan

Join the luxury
packaging community

PACKAGING
PREMIÈRE

by EASYFAIRS



Scan here to get your free badge
or register with code 1003

www.packagingpremiere.it

4, l'alimentazione dei fustellati sulle piega-incollatrici avviene in modo continuo, senza la presenza costante dell'operatore, e garantisce la massima produttività a qualsiasi velocità.

5. RISPARMIARE RISORSE CON SOLUZIONI SOSTENIBILI

Considerando la sostenibilità e l'efficienza dei costi come priorità strategiche per le aziende di trasformazione, BOBST avvia costantemente nuove iniziative mirate alla riduzione dell'impatto ambientale e dei costi produttivi.

Le capacità di riconoscimento del registro di POWER REGISTER sono state adattate per includere piccolissimi marchi di riferimento sul lato di ogni foglio. La versione POWER REGISTER Plus consente di risparmiare fino a 4 mm di cartone per le marche di registro anteriori, riducendo il costo del cartone fino allo 0,5%, il che può far risparmiare fino a 1 tonnellata di cartone per 1 milione di fogli.

L'Energy Efficiency Pack contiene invece un insieme di funzionalità che comprende pompe dell'aria a basso consumo energetico e un sistema di recupero dell'energia, in grado di trasformare l'energia cinetica di frenata della macchina in elettricità. Queste e altre misure contenute nel pacchetto possono ridurre il consumo energetico fino al 20% su fustellatrici e macchine per stampa a caldo.

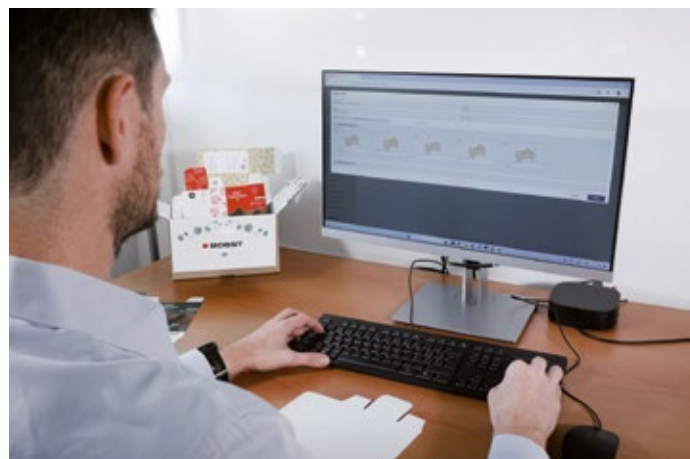
La nuova unità incollatrice motorizzata indipendente della piega-incollatrice EXPERTFOLD aiuta le aziende di trasformazione a risparmiare energia, colla e tempo di manutenzione. Il motore indipendente consente alla stazione di funzionare anche se il resto della macchina

è in standby: la ruota della colla continua a muoversi, assicurando che la colla non si asciughi e che le scatole successive possano essere prodotte senza alcun impatto sulla qualità dell'incollaggio.

Sostenibilità ed efficienza in termini di costi vanno spesso di pari passo: migliorando la prima, si avrà quasi sicuramente un miglioramento anche della seconda.

CONCLUSIONE

Esistono notevoli opportunità per migliorare l'efficienza e la produttività nell'intero flusso di lavoro di trasformazione del cartone teso. BOBST è il fornitore di riferimento per soluzioni end-to-end, che comprendono servizi di assistenza e di adeguamento della produzione nel lungo termine. Le soluzioni sviluppate da BOBST per l'intero processo di trasformazione del cartone teso offrono un vantaggio competitivo duraturo e consentono alle aziende di trasformazione di restare al passo con l'evoluzione del settore negli anni a venire. ■



and die-cutting quality, while minimizing feed-related stops.

When it comes to facilitating die-cutting logistics, the BOBST Automatic Pile Transfer (APT) system optimizes the material flow by continuously supplying full pallets to the feeder, while pallets are transported to the machine's delivery to be loaded with blanks. Meanwhile, peripherals for the folder-gluer range ensure continuous material flow which optimize the production capabilities of the machines. With the EASYFEEDER 4 pre-feeder and the BATCH INVERTER 4, blank feeding on folder-gluer is continuous, without constant operator presence, and ensures the highest productivity at any given speed.

5. SAVE RESOURCES WITH SUSTAINABLE SOLUTIONS

With sustainability and cost-efficiency major focuses for all converters, BOBST is continually rolling out new initiatives aimed at reducing environmental impact and production cost.

The POWER REGISTER's register recognition capacities have been adapted to include very small square reference marks at the side of each sheet. This POWER REGISTER Plus saves up to 4mm of carton for the front register marks, reducing carton cost by up to 0.5%, which can save up to 1 ton of carton for 1 million sheets.

Meanwhile, the Energy Efficiency Pack is

a set of features including energy-efficient air pumps and an Energy Recovery System, which transforms kinetic machine braking energy into electricity. These and other measures in the pack can reduce energy consumption by up to 20% on die-cutters and hot stamping transfer machines.

The new independent motorized glue unit on the EXPERTFOLD folder-gluer helps converters to save energy, glue and maintenance time. The independent motor enables the station to run, even if the rest of the machine is on standby – the glue wheel continues to move, ensuring that the glue does not dry and that the following boxes can be produced without any impact on the gluing quality.

Sustainability and cost-efficiency often go hand in hand – improve the first and you almost guarantee improving the latter.

CONCLUSION

There are significant opportunities throughout the folding carton converting workflow to boost efficiency and productivity. BOBST is the go-to supplier to provide end-to-end solutions – including service and long-term production change requirements.

The solutions developed by BOBST throughout the folding carton converting process can provide a significant competitive advantage and enable converters to keep up with the pace of change in the years to come.



WEPACK
WORLD EXPO OF PACKAGING INDUSTRY
世界包装工业博览会

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



Compostabile, performante, sicura: la nuova carta patinata di Metpack e BASF

Una carta patinata per imballaggi alimentari che coniuga sostenibilità e alte prestazioni tecniche: è la proposta di Metpack, azienda di Istanbul specializzata in rivestimenti per estrusione, che in collaborazione con BASF ha sviluppato Ezycompost, una soluzione certificata OK Compost Home da TÜV Austria.

Il rivestimento, realizzato con ecovio® 70 PS14H6, è un biopolimero compostabile a livello domestico che garantisce al contempo resistenza a liquidi, oli e grassi, barriera agli oli minerali, stabilità fino a 100°C in acqua bollente e conformità FDA per il contatto con gli alimenti.

Pensata per rispondere alla crescente domanda di packaging in carta in sostituzione della plastica, questa innovazione risolve uno dei principali limiti degli imballi cellulotici tradizionali, ossia l'inefficienza in presenza di componenti umidi



o grassi. Ezycompost consente infatti la produzione di articoli idonei a molteplici applicazioni: imballi per alimenti pronti, bicchieri per bevande calde o fredde, vassoi e contenitori resistenti a freezer e microonde. Può essere stampata e saldata efficacemente, lavorata tramite mono o coestrusione, senza necessità di adesivi, e realizzata su linee di formatura standard con velocità paragonabili a quelle del polietilene (PE), ma con uno spessore inferiore del 40% rispetto al PLA.

La compostabilità domestica - certificata anche secondo lo

stringente standard australiano AS 5810 - rappresenta un vantaggio competitivo netto rispetto ai rivestimenti in PLA, compostabili solo a livello industriale. Dopo l'uso, gli imballaggi Ezycompost non generano microplastiche residue e possono essere smaltiti nel compost domestico secondo la legislazione nazionale, favorendo così il riciclo dei rifiuti organici e contribuendo alla chiusura del ciclo dei nutrienti in ottica di economia circolare.

In termini di sostenibilità, ecovio® è disponibile in versione standard con contenuto bio-based compreso tra il 70% e l'80% (norma ASTM D 6866), e anche in versione bio-mass balance (BMB), dove le materie prime fossili vengono interamente sostituite da biomassa di scarto all'inizio del processo. Questa versione garantisce una riduzione del Product Carbon Footprint del 25%, mantenendo identiche prestazioni, lavorabilità e certificazioni di compostabilità.

Le elevate proprietà barriera del biopolimero di BASF rendono inoltre possibile l'utilizzo di carta riciclata per applicazioni alimentari. Già impiegato in altri ambiti come sacchi per la raccolta dell'umido, film ortofrutticoli e per pacciamatura agricola, ecovio® si conferma un alleato efficace nella riduzione dello spreco alimentare e nell'abbattimento delle microplastiche nei suoli, contribuendo così a un sistema più circolare e rispettoso dell'ambiente.

Mondi lancia Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible

Mondi ha lanciato Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible, un innovativo cartoncino kraft che riunisce forza eccellente, estensibilità, elevata resistenza alla foratura e una superficie liscia. Progettata per l'uso nelle applicazioni d'imballaggio industriale e per beni di consumo, questa nuova carta consente una protezione affidabile e una conversione efficiente, mentre

ENGLISH News Materials

Compostable, high-performance, and safe: the new coated paper by Metpack and BASF

Metpack, an extrusion coating specialist based in Istanbul, introduces a new solution for sustainable food packaging: Ezycompost, a coated paper certified OK Compost Home by TÜV Austria. Developed in collaboration with BASF, this packaging material features a coating of ecovio® 70 PS14H6, a home-compostable biopolymer that offers both environmental advantages and technical performance. The coating ensures strong resistance to liquids, fats, oils - including mineral oils - as well as thermal stability in boiling water (up to 100°C), while being FDA-compliant for direct food contact. Designed to meet the increasing demand for paper packaging as a plastic alternative, Ezycompost addresses one of the main challenges of fiber-based packaging: performance limitations when in contact with moist or greasy products. Thanks to the properties of ecovio®, this solution is suitable for a wide range of food-contact applications - from ready meal packaging to cups for hot and cold drinks, and trays or containers for freezer and microwave use. The coated paper can be printed, sealed, and processed on standard forming equipment using mono- or co-extrusion, without the need for adhesives. It also enables coating speeds comparable to polyethylene (PE) and offers a 40% thinner layer compared to PLA-based coatings, allowing for efficient industrial processing. Home compostability - additionally certified under the stringent Australian standard AS

5810 - gives Ezycompost a clear advantage over PLA coatings, which require industrial composting conditions. After use, the packaging can be disposed of in home compost bins (according to national regulations) without generating persistent microplastics, thus promoting organic waste recycling and closing the nutrient loop for a circular economy. In terms of sustainability, ecovio® 70 PS14H6 is available both as a standard grade, with a bio-based content between 70% and 80% (ASTM D 6866), and in a biomass-balanced (BMB) version. The BMB grade replaces fossil raw materials with waste-derived biomass at the start of production, delivering a 25% lower Product Carbon Footprint while maintaining identical performance, processing properties, and compostability certifications. Moreover, ecovio®'s excellent barrier properties enable the safe use of recycled paper in food packaging. Already used in various applications such as organic waste bags, fruit and vegetable films, agricultural mulch films, and food packaging, BASF's ecovio® is a proven contributor to reducing food waste, enhancing compost quality, and preventing microplastic pollution in agricultural soil - supporting the transition to a more circular and environmentally responsible packaging system.

Mondi launches Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible

Mondi has launched Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible, an innovative kraft paper



garantisce contemporaneamente una stampabilità eccellente e possibilità di rivestimento.

Posizionandosi fra il tradizionale cartoncino kraft per sacche e il cartoncino kraft rifinito a macchina, Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible è stata sviluppata come carta ad alta prestazione per soluzioni di imballaggio rivestibili e sigillabili a caldo. La sua superficie calandrata garantisce rivestimenti e adesione eccellenti. Allo stesso tempo, la sua superficie liscia garantisce una stampabilità di livello superiore: un chiaro vantaggio rispetto alle carte naturalmente marroni con texture superficiali più ruvide.

Il substrato è stato progettato dopo un periodo di sviluppo durato tre anni a cura degli spe-

cialisti Mondì in cartoncino kraft; oggi, offre un equilibrio esclusivo in termini di forza meccanica, resistenza alla foratura e superficie liscia. Questo la rende particolarmente adatta all'imballaggio "form-fill-and-seal" (FFS) utilizzato per articoli appuntiti o pesanti, come giocattoli e cibi secchi, ricambi e materiali edili nonché altre soluzioni d'imballaggio.

Realizzata da fibre vergini ricavate da fonti responsabili (disponibili anche le certificazioni di catena di custodia FSC® o PEFC), dal punto di vista del substrato di carta Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible è riciclabile nei flussi di riciclo europei, verificata utilizzando il protocollo di valutazione della riciclabilità 4EG (metodo di prova CEPI). Inoltre, questa soluzione è progettata per inserirsi al meglio sulle linee di conversione e riempimento esistenti e supporta così l'efficienza dei processi e una prestazione costante. Avendo questa carta tali caratteristiche esclusive, Mondì offre ai convertitori un materiale in

bobina riciclabile e tecnicamente avanzato che può essere utilizzato per una vasta gamma di soluzioni d'imballaggio.

Sappi Europe arricchisce la sua offerta con Algro Volume

Sappi Europe ha presentato la linea Algro Volume, l'ultima nata della famiglia di cartoncini Algro di Sappi, un cartoncino di alta qualità, perfetto per soluzioni grafiche e di imballaggio che richiedono prestazioni elevate e durature.

Versatile e resistente, Algro Volume soddisfa tutte le aspettative di conformità richieste, tra cui neutralità degli odori, purezza conforme alle normative sulla sicurezza dei giocattoli (con un basso tenore di metalli pesanti) e conformità ai requisiti per il contatto diretto con gli alimenti secondo le normative BfR XXXVI, FDA e la legislazione alimentare austriaca. Realizzato con il 100% di fibre vergini, è completamente riciclabile e, su richiesta, può essere fornito

con certificazione FSC Mix Credit (FSC™-C015022) o 100% PEFC (PEFC/07-32-76).

Disponibile sia in fogli sia in bobine, Algro Volume è perfetto per imballaggi di alta qualità e applicazioni grafiche sofisticate. Supporta una vasta gamma di tecniche di finitura, tra cui goffatura, verniciatura e laminazione a foglio. Le sue applicazioni finali includono materiali promozionali, copertine, biglietti, etichette e confezioni per prodotti farmaceutici, dolci, alimenti e bevande, oltre a prodotti di bellezza e cura personale.

Algro Volume è disponibile in diverse grammature, che vanno da 220g/m² a 380g/m², ed è compatibile con processi di stampa offset, flessografica e serigrafica.



that combines exceptional strength, extensibility, high puncture resistance and a smooth surface. Designed for industrial and consumer packaging applications, the new paper enables reliable protection and efficient converting - all while ensuring excellent printing and coating performance.

Positioned between traditional sack kraft paper and machine-finished kraft paper grades, Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible has been developed as a high-performance base paper for coated and heat sealable packaging solutions. Its calendered surface ensures excellent coating coverage and adhesion. At the same time, its smooth surface delivers superior printability - a clear advantage over natural brown papers with rougher surface textures.

The substrate was engineered over a three-year development period by Mondì's kraft paper specialists, offering a unique balance of mechanical strength, puncture resistance and smooth surface. This makes it particularly suitable for form-fill-and-seal (FFS) packaging used for sharp-edged or heavy items such as toys and dry food, spare parts and building materials, and other packaging solutions.

Made from responsibly sourced fresh fibres (PEFC or FSC® chain of custody certification optionally available), Ad/Vantage Smooth Brown Semi Extensible as a paper substrate is recyclable in EU paper recycling streams, verified using the 4EG recyclability evaluation protocol (CEPI test method). Furthermore, the solution is designed to run on existing con-

verting and filling lines, supporting process efficiency and consistent performance. Based on these unique characteristics, Mondì offers converters a recyclable and technically advanced reel material that can be used for a wide range of packaging solutions.

Sappi Europe strengthens its portfolio with the introduction of Algro Volume

Sappi Europe announces Algro Volume line, the latest addition to Sappi's Algro paperboard family. Versatile and resilient, Algro Volume carries all the compliance features you would expect, including odor neutrality, purity of toy safety (low heavy metal content), and suitability for direct food contact as per BfR XXXVI, FDA, and Austrian food legislation. Made of 100% virgin fibres, it is fully recyclable and can be supplied as FSC Mix Credit (FSC™-C015022) or 100% PEFC (PEFC/07-32-76) certified upon request.

Available in both sheets and reels, Algro Volume is ideal for premium packaging and demanding graphic applications. It supports a variety of finishing techniques, including embossing, varnishing, and foil lamination. End uses include promotional material, covers, cards, tags and tickets, and packaging for pharmaceutical, confectionary, food and beverage, as well as beauty and personal care products.

Algro Volume is available in multiple grammages ranging from 220g/m² to 380g/m² and is suitable for offset, flexo and screen printing processes.

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva:

Cod. Univoco FE:

Indirizzo:

Città:

Provincia:

CAP:

Stato:

Sito internet:

e-mail:

Tel:

Fax:

Abbonamento annuale per una rivista:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA

■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italia € 70,00 - Estero € 150,00

Bonifico bancario intestato a:
CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA

SAN DONATO MILANESE (MILANO)

IBAN: IT16K0623033711000015052405

Compilare e spedire via mail a: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

International VAT number:

Address:

City:

Province: Post Code:

Country:

Internet site:

e-mail:

Ph:

Fax:

Annual subscription for one magazine:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA

■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA

SAN DONATO MILANESE (MILANO)

IBAN: IT16K0623033711000015052405

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of €

made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Fulfill and send by e-mail to: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)


**INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE**

B+B INTERNATIONAL	51
BAHMÜLLER	77
BAUMER	31
BIMAC	17,69
COLORGRAF	87
DEPUR PADANA ACQUE	Il cop.
ERO	61
ESAGRAFICA	27
FOSSALUZZA	41
GAMA	67
GK	22,23,73,81
GÖPFERT	75
GRAFICHE GIARDINI	71
HEIDELBERG	29
KBA CELMACCH	11
KOLBUS	59
I&C	Anta cop.,43
IPINKS	61
LOGICS	3
MITO	1
NEW AERODINAMICA	35
NORATECH	33
PACKAGING PREMIERE	91
PENTATECH	I cop.,5
RTS	63
SCATOLIFICIO MEDICINESE	9
SEI LASER	47
SELECTRA	83
SIMCA	IV cop.,53
SIPACK	45
SVECOM	III cop.,89
TCY	39
ULMEX	49
VEGA	57
VICE	19
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	85
WEPACK	93



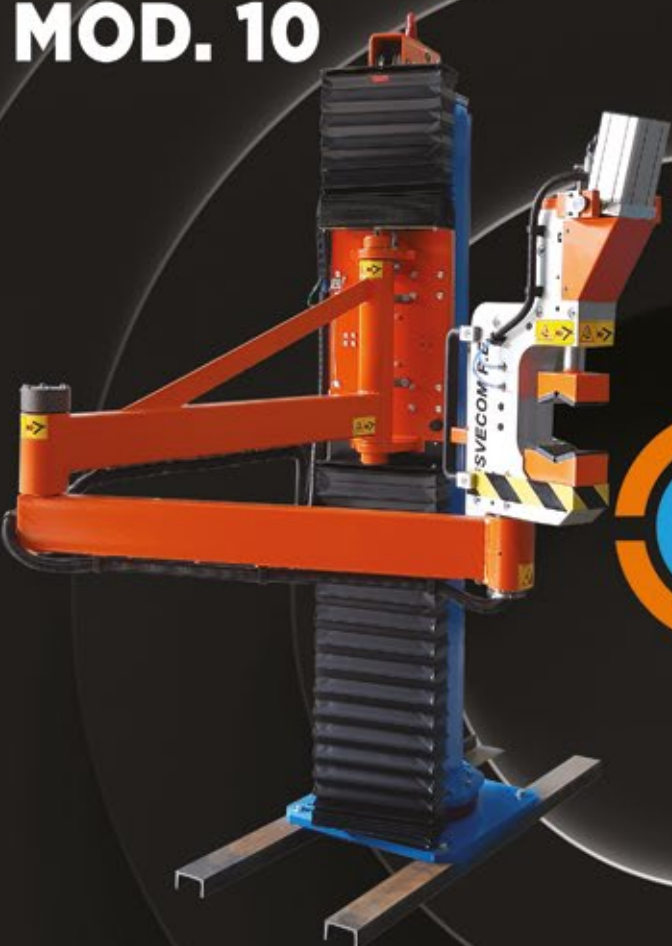


SVECOM-PE.

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

È ARRIVATA. UNA VERSIONE EVOLUTA.

Set-up rapido e automatico. Fustellatura a lama vibrante.

BOXMASTER II

Un nuovo standard di controllo ed affidabilità.



PRENOTA LA TUA VISITA
INFO@SIMCA-SRL.COM