

ROVECO

YOUR FLEXO PREPRESS SPECIALIST SINCE 1964



DA OLTRE 60 ANNI
LA MIGLIORE SOLUZIONE
PER IL SUCCESSO
DEI NOSTRI CLIENTI

www.rovecogroup.com

FlexCA

Uteco

JOIN THE FLEX-CONVERTING

Uteco

Scopri di più!





ONYX GO

LA MIGLIORE FLEXO A TAMBURO
CENTRALE PER CORTE TIRATURE!

THE SOURCE
for coating, laminating, metallizing machinery

La tecnologia evolve,
ma sono le persone a darle significato, valore ed esperienza.



Invented here, perfected here! www.nordmeccanica.com

TAGLIA. RIAVVOLGI. SUPERA OGNI STANDARD.



Futura

Futura

Futura

TCA

Futura

TF



Le TCA e TF della linea FUTURA ridefiniscono
l'esperienza di taglio e riavvolgimento:
ERGONOMIA, EFFICIENZA e DESIGN si fondono
in un sistema intuitivo, solido e interattivo.



SCOPRI LA MACCHINA PIÙ ADATTA A TE

bimec.it

FlexCA

BMEC
experienced engineering, innovative design.

50
since 1976

SOMMARIO

Summary

YEAR XXX - Number 178
January/February 2026

Media partner of:



CONVERTER
Flessibili - Carta - Cartone



- 4** "Oltre le etichette: coordinate economiche e strategiche per un settore in trasformazione": presentato l'Osservatorio Economico 2025
6 "Beyond labels: economic and strategic coordinates for a transforming sector": presented the 2025 Economic Observatory

- 14** Sacchital, dove il packaging flessibile in carta è arte, ha scelto la nuova inkjet digitale SCREEN Truepress PAC 520P per crescere con soluzioni innovative e sostenibili
16 Sacchital, where flexible paper packaging is art, has chosen the new SCREEN Truepress PAC 520P digital inkjet press to grow with innovative and sustainable solutions

- 22** 10 anni di successo nella stampa di etichette con Konica Minolta
23 10 years of success in label printing with Konica Minolta

- 30** I 100 anni del Sacchettificio Nazionale G. Corazza
32 100 years of Sacchettificio Nazionale G. Corazza

- 36** Challenge Your Agency 4.0: la stampa che crea connessioni
38 Challenge Your Agency 4.0: the print that creates connections

- 46** "Artisti si nasce, stampatori si diventa": formazione tecnica, teorica e pratica all'Innovation Park di OMET
48 "Artists are born, printers are made": technical, theoretical, and practical training at OMET's Innovation Park

- 54** News Tecnologie
News Technologies

- 60** Innovation Day 2025 di All4Labels:
l'arte di vestire il vino con autenticità
61 Innovation Day 2025 by All4Labels:
the art of dressing wine with authenticity

- 66** Il futuro del packaging passa dalla filiera:
la scommessa Ecopol tra carta, PVOH e innovazione condivisa
68 The future of packaging lies in the supply chain:
Ecopol's bet on paper, PVOH, and shared innovation

- 72** News Dall'Industria
News from industry

- 76** Innovazione e sostenibilità nella produzione delle lastre flexo:
la sostenibilità come metodo progettuale
78 Innovation and sustainability in flexo plate production:
sustainability as a design method

- 82** Un'altra azienda italiana sceglie Vetaphone
per il suo parco macchine
84 Another Italian company chooses Vetaphone for its machinery park

- 90** Il decimo convegno sulla stampa degli imballaggi:
efficienza e riciclabilità al centro
92 The tenth packaging printing conference:
efficiency and recyclability in focus

- 96** Indice inserzionisti
Advertiser table



- 22** 10 anni di successo nella stampa di etichette con Konica Minolta
23 10 years of success in label printing with Konica Minolta

- 30** I 100 anni del Sacchettificio Nazionale G. Corazza
32 100 years of Sacchettificio Nazionale G. Corazza

- 36** Challenge Your Agency 4.0: la stampa che crea connessioni
38 Challenge Your Agency 4.0: the print that creates connections

- 46** "Artisti si nasce, stampatori si diventa": formazione tecnica, teorica e pratica all'Innovation Park di OMET
48 "Artists are born, printers are made": technical, theoretical, and practical training at OMET's Innovation Park

- 54** News Tecnologie
News Technologies

- 60** Innovation Day 2025 di All4Labels:
l'arte di vestire il vino con autenticità
61 Innovation Day 2025 by All4Labels:
the art of dressing wine with authenticity

- 66** Il futuro del packaging passa dalla filiera:
la scommessa Ecopol tra carta, PVOH e innovazione condivisa
68 The future of packaging lies in the supply chain:
Ecopol's bet on paper, PVOH, and shared innovation

- 72** News Dall'Industria
News from industry

- 76** Innovazione e sostenibilità nella produzione delle lastre flexo:
la sostenibilità come metodo progettuale
78 Innovation and sustainability in flexo plate production:
sustainability as a design method

- 82** Un'altra azienda italiana sceglie Vetaphone
per il suo parco macchine
84 Another Italian company chooses Vetaphone for its machinery park

- 90** Il decimo convegno sulla stampa degli imballaggi:
efficienza e riciclabilità al centro
92 The tenth packaging printing conference:
efficiency and recyclability in focus

- 96** Indice inserzionisti
Advertiser table



- 72** News Dall'Industria
News from industry

- 76** Innovazione e sostenibilità nella produzione delle lastre flexo:
la sostenibilità come metodo progettuale
78 Innovation and sustainability in flexo plate production:
sustainability as a design method

- 82** Un'altra azienda italiana sceglie Vetaphone
per il suo parco macchine
84 Another Italian company chooses Vetaphone for its machinery park

- 90** Il decimo convegno sulla stampa degli imballaggi:
efficienza e riciclabilità al centro
92 The tenth packaging printing conference:
efficiency and recyclability in focus

- 96** Indice inserzionisti
Advertiser table



- CONVERTER TV** www.youtube.com/converterwebtv
in www.linkedin.com/company/converter-italy/
Instagram www.instagram.com/converter_italy
target issuu.com/converteritaly
facebook 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° 373
del 10 giugno 1996

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

flexo@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 Barterselli

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 cuore Green della flessografia batte a Firenze.

Nasce la nuova produzione interamente sostenibile firmata Mavigrafica.

Benvenuti in una nuova era.

Zero solventi, massima qualità.

Innovazione



Sostenibilità



Performance



Sedi operative:

MAVIGRAFICA
www.mavigrafica.it

Fisciano (SA)
84084 - Via Consortile 40
Tel. 089 8283233

Pioltello (MI)
20096- Via I Maggio 43
Tel. 02 92143083
02 92147652

Campi Bisenzio (FI)
50013 - Via F. Brunelleschi 2B
Tel. 055 4652113

“Oltre le etichette: coordinate economiche e strategiche per un settore in trasformazione”: presentato l’Osservatorio Economico 2025

LO SCORSO 4 DICEMBRE 2025 A MILANO, SI È TENUTO L’ANNUALE CONVEGNO GIPEA, IL TRADIZIONALE APPUNTAMENTO DEDICATO ALLA PRESENTAZIONE DELL’OSSERVATORIO ECONOMICO GIPEA, GIUNTO ALLA XIV EDIZIONE. L’EVENTO È STATO ANCHE OCCASIONE PER APPROFONDIRE L’ANDAMENTO ECONOMICO NAZIONALE E INTERNAZIONALE, CON UN FOCUS SUL SETTORE CARTOTECNICO E TRASFORMATORE, E GLI AGGIORNAMENTI TECNICI E LEGISLATIVI



**Gianluca Cinti,
Founding Partner
XGen Advisory**



**Federico Visconti,
Direttore di Civis
Liuc Castellanza**

La community italiana delle etichette si è riunita lo scorso dicembre a Milano per il tradizionale convegno autunnale, nel quale da 14 anni a questa parte viene presentato l’Osservatorio Economico che fotografa lo stato di salute del settore attraverso un’analisi delle aziende del comparto. **Gianluca Cinti, Founding Partner XGen Advisory, e Federico Visconti, Direttore di Civis Liuc Castellanza** hanno condiviso i risultati dell’**Osservatorio 2025** che si basa sui dati di bilancio dell’anno precedente di 97 aziende italiane, con un fatturato complessivo vicino al miliardo di euro: circa il 30% delle imprese supera i 10 milioni di euro, rappresentando il 70% del totale osservato, mentre le realtà medio-piccole completano il quadro, permettendo di leggere traiettorie di crescita e dinamiche settoriali.

Il settore resta caratterizzato da una significativa frammentazione, riflesso del tessuto industriale italiano. Tuttavia, i segnali economici sono positivi: dopo il biennio 2021-2022, le proiezioni Eurostat indicano per il 2024 una crescita della produzione del 4,1%, confermata dalla stabilità dei fatturati delle aziende monitorate. Cresce anche l’export: nel 2024 il 24% della produzione è stato destinato ai mercati esteri, rispetto al 18% del 2022, a testimonianza di una progressiva apertura internazionale, soprattutto delle realtà più grandi del campione.

Le aggregazioni e le concentrazioni di mercato continuano a rimodellare il settore, creando polarizzazioni tra aziende in crescita e altre in contrazione. Le aziende di maggiori dimensioni mostrano ricavi per addetto più elevati, mentre le medio-piccole, pur risentendo temporaneamente dell’aumento dei costi, beneficiano di un miglioramento delle competenze nel medio-lungo periodo. La marginalità rimane solida, confermando la capacità del settore di assorbire le dinamiche di mercato. Il 2024 ha confermato un settore resiliente, capace di investire in persone e innovazione e di crescere nonostante mercati complessi e sfide interne ed esterne. L’Osservatorio GIPEA sottolinea come la gestione del rischio e la capacità imprenditoriale siano elementi chiave per il successo, in un contesto che premia strategie attente, crescita sostenibile e apertura internazionale.

“Oggi gli imprenditori si scontrano con una soglia di rischio misurato più difficile da identificare: il ruolo dell’imprenditore si fa sempre più sfidante”, ha detto il prof. Visconti. Riguardo al 2025 da poco concluso, “Si è trattato di un anno di transizione, in cui abbiamo visto dinamiche fortemente influenzate dagli eventi straordinari che si sono verificati. La necessità di rispondere in modo flessibile alle dinamiche congiunturali, sta stimolando la necessità di migliorare l’assetto strategico e organizzativo dell’azienda”, ha concluso Cinti.



TOGETHER IT'S POSSIBLE

WHEN LEADERS DEMAND, WE DELIVER

GLOBAL LEADER IN FLEXO & COMBINATION PRINTING PRESSES
FOR LABELS, FLEXIBLE PACKAGING & SPECIAL APPLICATIONS

#AgileTogether

PRINTING.OMET.COM 





SCENARIO ECONOMICO E ANDAMENTO DELLA FILIERA CARTARIA, GRAFICA E CARTOTECNICA TRASFORMATRICE

Alessandro Rigo, economista industriale e da oltre vent'anni alla guida del **Centro Studi Assografici**, ha presentato un'analisi dettagliata dello scenario macroeconomico 2025-2026 e dell'andamento dell'intera filiera cartaria, grafica e cartotecnico-trasformatrice, con un focus specifico sul settore cartotecnico trasformatore. Una fotografia aggiornata che, pur evidenziando segnali di tenuta, conferma un quadro complessivamente complesso, segnato da incertezza e dinamiche disomogenee tra i diversi comparti. Secondo le elaborazioni del Centro Studi Confindustria, l'economia italiana nel 2025 è cresciuta dello 0,5%, e le previsioni 2026 preannunciano un PIL al +0,7%. La componente che più frena la ripresa è il comportamento prudente delle famiglie: l'incertezza economica, ha spiegato Rigo, sta alimentando una propensione al risparmio che limita la crescita dei consumi interni, fondamentali anche per la filiera della stampa e del packaging. A sostenere quel +0,5% di PIL saranno invece gli investimenti, positive anche le dinamiche del mercato del lavoro: il tasso di disoccupazione

continua a diminuire, attestandosi attorno al 6%, livello storicamente molto basso. Entrando nel dettaglio del comparto cartotecnico-trasformatore, Rigo ha ricordato la forte crescita del biennio 2021-2022, spinta anche dall'esplosione dei costi delle materie prime e dell'energia e dalla corsa all'approvvigionamento di carte e cartoni da parte delle imprese. Dopo la normalizzazione del 2023 (-5,8% in produzione e -5,5% in fatturato), il 2024 ha registrato un ulteriore calo del fatturato (-3,3%) ma un ritorno alla crescita produttiva (+2,4%), riportando il settore su livelli superiori del 22% rispetto al 2019.

Il 2025 si preannuncia moderatamente positivo: i dati preliminari sul 1° semestre 2025 indicano una moderata crescita, sia per il fatturato (+1,5%) sia per la produzione (+1,7%), seppure con comportamenti molto diversi tra i vari cluster di attività.

I dati raccolti da Assografici mostrano infatti un quadro eterogeneo, in termini di produzione:

Nel segmento dell'imballaggio in carta, cartone e flessibile:

- **astucci pieghevoli:** +7,6%
- **sacchi in carta:** +4,6%
- **imballaggio flessibile:** +0,5%
- **cartone ondulato:** +0,4%

Nel segmento cartotecnico:

ENGLISH text

“Beyond labels: economic and strategic coordinates for a transforming sector”: presented the 2025 Economic Observatory

ON DECEMBER 4, 2025, THE ANNUAL GIPEA CONFERENCE WAS HELD IN MILAN, THE TRADITIONAL EVENT DEDICATED TO THE PRESENTATION OF THE GIPEA ECONOMIC OBSERVATORY, NOW IN ITS 14TH EDITION. THE EVENT ALSO PROVIDED AN OPPORTUNITY TO EXPLORE NATIONAL AND INTERNATIONAL ECONOMIC TRENDS, WITH A FOCUS ON THE PAPER CONVERTING AND PROCESSING SECTOR, AS WELL AS TECHNICAL AND LEGISLATIVE UPDATES

The Italian labels community gathered in Milan last December for the traditional autumn conference, where the Economic Observatory has been presented, offering a snapshot of the sector's health through an analysis of companies operating in the field. **Gianluca Cinti**, founding partner of

XGen Advisory, and **Federico Visconti**, director of **Civis LIUC Castellanza**, shared the results of the **2025 Observatory**, based on the previous year's financial statements of 97 Italian companies with a combined turnover close to one billion euros. About 30% of these companies exceed €10 million in revenue,

representing 70% of the total observed turnover, while small and medium-sized enterprises complete the picture, allowing the identification of growth trajectories and sector dynamics.

The sector remains characterized by significant fragmentation, reflecting the struc-

ture of Italy's industrial fabric. However, economic signals are positive: following the 2021–2022 biennium, Eurostat projections indicate a 4.1% growth in production for 2024, confirmed by stable revenues among the monitored companies.

Exports are also growing: in 2024, 24%

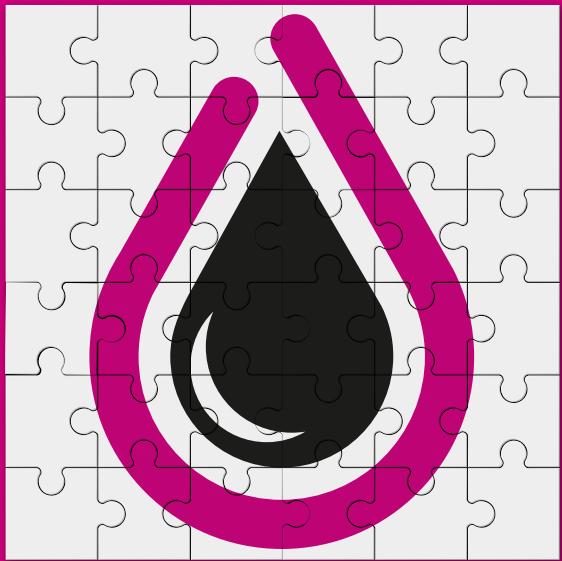




O COSÌ...



...O BFT!



Gioca al meglio con BFT Flexo: inchiostrazione e lavaggio automatico per una stampa perfetta

Porta la tua stampa flessografica ad un livello superiore con BFT Flexo, leader nei sistemi avanzati di inchiostrazione e lavaggio automatico. Le nostre soluzioni non si limitano a migliorare l'efficienza del processo di inchiostrazione e a offrire una pulizia automatica senza pari; esse consentono anche un controllo preciso della viscosità, del pH e della temperatura dell'inchiostro, garantendo così stampe di qualità eccezionale.

Con BFT Flexo, massimizzi l'efficienza, riduci i costi e consumi d'acqua elevando la qualità della tua stampa.

**SCEGLI L'INNOVAZIONE. SCEGLI BFT FLEXO:
PRECISIONE, EFFICIENZA E QUALITÀ IN OGNI STAMPA**

**BFT FLEXO**
INKING AND WASHING SYSTEMS

Per informazioni

strada Paniate 3, Occimiano (AL), Italy | +39 0142 276530 | bftgroup.tech

- **tubi in cartone:** +10%
- **etichette adesive:** +7,6% in produzione, anche se il fatturato risulta in crescita più bassa (dettaglio rinviato all'intervento successivo)

• altre tipologie cartotecniche: dinamiche più deboli
Nel complesso, l'andamento del campione associativo risulta più positivo rispetto alle medie nazionali, confermando una maggiore resilienza delle aziende in seno ad Assografici.

In sintesi, ha concluso Rigo, il settore cartotecnico trasformatore vive il 2025 ed entra nel 2026 in un contesto di forte incertezza macroeconomica, consumi interni deboli e domanda internazionale rallentata. Non mancano però elementi positivi: investimenti ancora dinamici, inflazione sotto controllo, tassi in calo e performance migliori in alcuni segmenti – come tubi, astucci, etichette e sacchi – che continuano a trainare l'innovazione e la competitività delle imprese italiane.

LA PAROLA AI PRESIDENTI DI ASSOGRAFICI E GIPEA

Carlo Montedoro Presidente di Assografici, in linea con la sua missione di essere vicino ai gruppi di specializzazione non ha potuto mancare anche questo convegno, ricordando agli associati che “ogni comparto ha

esigenze, priorità e dinamiche proprie, ed è proprio da questo confronto continuo che nasce la mia crescita personale e professionale. Assografici sta portando avanti un lavoro importante, fatto anche di battaglie complesse, che richiedono unità e coesione. Sono battaglie che dobbiamo affrontare insieme, come sistema, con spirito costruttivo. Vi assicuro la mia piena disponibilità a continuare a esserci, al fianco delle aziende associate e della nostra community, per costruire un percorso condiviso di crescita”.



A seguire il **Presidente Gipea Stefano Salvemini**, ha ricordato che il settore industriale ha sofferto a lungo per l'assenza di una vera politica industriale. Un esempio emblematico è quanto accaduto con il piano Industria 5.0: molte aziende che avevano già programmato

investimenti in nuove tecnologie si sono trovate improvvisamente penalizzate da cambiamenti normativi inattesi, con il taglio repentino degli incentivi. Solo grazie all'intervento delle associazioni di categoria si è riusciti a ottenere almeno una proroga dei termini per la presentazione delle domande e una parziale messa in sicurezza delle risorse. “Innovazione, però, non significa

of production was destined for foreign markets, compared to 18% in 2022, highlighting a gradual international opening, particularly among larger companies in the sample. Mergers and market concentration processes continue to reshape the sector, creating polarization between growing companies and those in decline.

Larger companies show higher revenue per employee, while small and medium-sized firms, although temporarily affected by rising costs, benefit from improved skills in the medium to long term. Profit margins remain solid, confirming the sector's ability to absorb market dynamics.

2024 confirmed a resilient sector, capable of investing in people and innovation and growing despite complex markets and internal and external challenges.

GIPEA Observatory emphasizes risk management and entrepreneurial capability as key success factors in a context that rewards careful strategies, sustainable growth, and international openness.

“Today, entrepreneurs face a more diffi-

cult-to-identify threshold of measured risk: the role of the entrepreneur is becoming increasingly challenging”, said Visconti. Regarding the recently concluded 2025, “it was a year of transition, marked by dynamics strongly influenced by extraordinary events.

The need to respond flexibly to cyclical dynamics is driving the need to improve companies' strategic and organizational structures”, Cinti concluded.

ECONOMIC SCENARIO AND TRENDS IN THE PAPER, GRAPHIC AND PAPER CONVERTING SUPPLY CHAIN

Alessandro Rigo, industrial economist and head of the **Assografici Research Center** for over twenty years, presented a detailed analysis of the 2025–2026 macroeconomic scenario and trends across the entire paper, graphics, and paper converting supply chain, with a specific focus about cardboard converting sector. This updated snapshot, while highlighting signs of resilience, confirms an overall complex pic-

ture marked by uncertainty and uneven dynamics across different segments. According to analyses by the Confindustria Research Center, Italy's economy grew by 0.5% in 2025, with 2026 forecasts pointing to GDP growth of +0.7%.

The main factor slowing the recovery is households' cautious behavior: economic uncertainty, Rigo explained, is increasing the propensity to save, reducing growth of domestic consumption, which is crucial for the printing and packaging supply chain.

Supporting the +0.5% GDP growth are investments, while labor market dynamics remain positive: the unemployment rate continues to decline, standing at around 6%, historically a very low level.

Focusing on the paper converting sector, Rigo recalled the strong growth of the 2021–2022 period, driven in part by soaring raw material and energy costs and companies' rush to secure supplies of paper and board.

After normalization in 2023 (-5.8% in

both production and -5.5% in turnover), 2024 saw a further decline in turnover (-3.3%) but a return to production growth (+2.4%), bringing the sector to 22% higher levels than in 2019.

The outlook for 2025 appears moderately positive: preliminary data of first 2025 semester indicate a moderate growth, both in turnover (+1.5%) and production (+1.7%), albeit with very different behaviors across activity clusters.

Data collected by Assografici show a heterogeneous picture as regards production:

In the paper, cardboard, and flexible packaging segment:

- **Folding cartons:** +7.6%
- **Paper bags:** +4.6%
- **Flexible packaging:** +0.5%
- **Corrugated cardboard:** +0.4%

In the paper and cardboard segment:

- **Cardboard tubes:** +10%
- **Adhesive labels:** +7.6% in production, although turnover is showing lower growth (details postponed to the

**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

**CONTROLLO DEI CONSUMI
DELL'INCHIOSTRO**



GAMA

GAMA S.r.l.

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

i&C · GAMA
GROUP

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

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

solo acquistare l'ultima macchina disponibile. Significa ripensare i processi produttivi, integrare tecnologie come l'intelligenza artificiale per ridurre gli sprechi e migliorare l'efficienza, aumentare la qualità senza necessariamente aumentare i volumi", aggiunge Salvemini, che poi lancia un monito a tutta la filiera: "È sempre più importante rafforzare le reti di imprese, le collaborazioni, le integrazioni e i progetti condivisi. Questa è una delle chiavi per rimanere competitivi in un mercato sempre più complesso. Con la nostra capacità di innovare, collaborare e adattarci possiamo trasformare le difficoltà in opportunità, evitando il rischio più grande: quello della stagnazione strategica. Facciamolo insieme: acceleriamo le decisioni, pensiamo per processi, progettiamo alleanze. Questo vale non solo per le aziende, ma per tutta la filiera, dai fornitori di tecnologia ai produttori di materiali. Solo così potremo costruire un futuro migliore per il nostro settore", conclude il Presidente Gipea.

I CONTENUTI DEL CONVEGNO NEL DETTAGLIO

Il Convegno è poi entrato nel vivo con l'intervento di **Fadi Hassan, Research Associate Centre for Economic Performance LSE**, che ha approfondito il tema dei dazi USA e il loro impatto sull'Italia evidenziandone



i principali effetti diretti e indiretti, tra i quali la possibile riconfigurazione delle catene globali di valore. In un quadro generale di complessità e incertezze, emergono anche segnali positivi: "le importazioni di prodotti di qualità dagli Stati Uniti non stanno scendendo e i prezzi al consumatore non stanno aumentando in maniera proporzionale rispetto ai dazi, in quanto parzialmente assorbiti dai distributori USA. Entrano in gioco anche la bassa sostituibilità con export da altri Paesi e i buoni margini di profitto delle imprese coinvolte".

LA COMUNICAZIONE DEL COLORE SPOT SECONDO LUCA MAURI (T&K)



Nel suo intervento, **Luca Mauri, Technical Director di T&K**, ha offerto una panoramica completa sulle modalità di comunicazione del colore spot, illustrato i diversi metodi con cui oggi si comunica un colore e i relativi limiti.

Il sistema più diffuso è quello visivo tramite mazzetta Pantone, ma è anche il meno affidabile, perché le mazze possono variare sensibilmente tra loro, generando interpretazioni diverse e potenziali contestazioni. Più stabile è lo scambio di campioni fisici, che offre

next post)

• Other paper and cardboard types: weaker growth

Overall, the performance of the association sample is more positive than the national average, confirming the greater resilience of companies within Assografici. In summary, Rigo concluded, the paper converting sector lived 2025 and enters 2026 in a context of strong macroeconomic uncertainty, weak domestic consumption, and slowing international demand. However, positive elements remain: still-dynamic investments, controlled inflation, declining interest rates, and stronger performance in certain segments, such as tubes, folding cartons, labels and bags, which continue to drive innovation and competitiveness among Italian companies.

THE SPEECHES BY PRESIDENTS OF ASSOGRAFICI AND GIPEA

Carlo Montedoro, president of Assografici, in line with his mission to stay close to specialization groups, also at-

tended the conference.

He reminded members that "each segment has its own needs, priorities, and dynamics, and it is precisely from this continuous exchange that my personal and professional growth comes.

Assografici is carrying out important work, including complex battles that require unity and cohesion. These are battles we must face together, as a system, with a constructive spirit. I assure you of my full availability to continue standing alongside member companies and our community, to build a shared path of growth".

Following him, **GIPEA president Stefano Salvemini** recalled how the industrial sector has suffered for a long time from the lack of a true industrial policy. A striking example is the Industria 5.0 plan: many companies that had already planned investments in new technologies suddenly found themselves penalized by unexpected regulatory changes, with an abrupt cut in incentives.

Only thanks to the intervention of trade as-

sociations it was possible to obtain at least an extension of deadlines for submitting applications and partial safeguarding of resources. "Innovation, however, does not only mean purchasing the latest available machine.

It means rethinking production processes, integrating technologies such as artificial intelligence to reduce waste and improve efficiency, and increasing quality without necessarily increasing volumes", Salvemini added. He then issued a warning to the entire supply chain: "it is increasingly important to strengthen business networks, collaborations, integrations, and shared projects.

This is one of the keys to remaining competitive in an increasingly complex market. With our ability to innovate, collaborate, and adapt, we can turn difficulties into opportunities, avoiding the greatest risk: strategic stagnation.

Let's do it together: speed up decision-making, think in terms of processes, and plan alliances. This applies not only

to companies but to the entire supply chain, from technology suppliers to material producers. Only in this way can we build a better future for our sector", he concluded.

CONFERENCE CONTENT IN DETAIL

The conference then moved into its core sessions with a presentation by **Fadi Hassan, Research Associate at the Centre for Economic Performance (LSE)**, who explored the issue of U.S. tariffs and their impact on Italy, highlighting key direct and indirect effects, including the possible reconfiguration of global value chains. In a general context of complexity and uncertainty, positive signals also emerged.

"Imports of high-quality products from the United States are not declining, and consumer prices are not increasing proportionally to tariffs, as they are partially absorbed by U.S. distributors. Low substitutability with exports from other countries and solid profit margins of the companies involved also play a role".

PRESS START & PRINT!



The most compact hybrid flexo printing machine in the World.

Zero waste.

LA PIÙ COMPATTA MACCHINA DA STAMPA FLEXO IBRIDA AL MONDO. ZERO SCARTI.

SPHERA CSC®

- PAPER
- FILM
- LAMINATED MATERIALS
- ALUMINIUM



LOW MIGRATION FOR FOOD CONTACT



ALUMINIUM PHARMA BLISTER



SECURITY PRINT / VARIABLE DATA



PLASTIK FILM BAGS



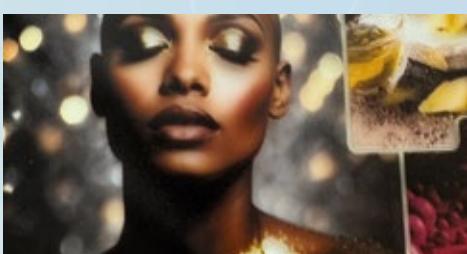
SANITARY PRODUCTS



UV INK NON TOXIC



UV INK FOR FOOD CONTACT



FLEXO + DIGITAL



FLEXO PRINT 2 COLORS



- LOW MIGRATION & NON TOXIC INKS
- SECURITY PRINT
- VARIABLE DATA

FOR MORE INFORMATION:
INFO@CNGROUPITALY.COM

un riferimento univoco, ma presenta problemi logistici e tempi non sempre compatibili con le esigenze produttive. La soluzione più efficace è l'adozione del dato elettronico, che consente una comunicazione immediata, completa e non ambigua del colore. Attraverso formati digitali standardizzati, come il file CxF/X-4, è possibile includere tutte le informazioni necessarie—caratteristiche del colore, tolleranze, supporto, tecniche di stampa, condizioni di illuminazione—creando una sorta di “carta d'identità” digitale del colore. Questo approccio permette di condividere il riferimento istantaneamente con qualsiasi interlocutore nel mondo e di confrontare in modo oggettivo le misurazioni, generando anche certificati di conformità.

AGGIORNAMENTI SUL CAC



L'evento è proseguito con un aggiornamento relativo al tavolo di lavoro aperto con CONAI per la ridefinizione della procedura semplificata relativa al CAC, a cura del **Direttore Assografici Maurizio d'Adda**. “Come Gipea e Assografici, interagendo con lo stesso CONAI, siamo riusciti a intervenire a maggio 2025 per l'introduzione di una maggiore gradualità della crescita del CAC forfettario sui fatturati relativi alle etichette in plastica, riportando il forfait sui valori del 2024. L'intervento di

ottobre 2025 ha portato invece alla circolare CONAI che ha confermato uno sconto all'80% anche sul 2026, garantendo così alle aziende di poter ancora accedere a tale procedura per il prossimo anno.

È importante ricordare, però, che dal 2027 si andrà a regime e le aziende, se non vorranno farsi carico di un forfait che arriverà sulla plastica a oltre il 2% del fatturato, avranno quindi un anno di tempo per organizzarsi per adottare la procedura ordinaria (esponendo il CAC in fattura e riversandolo sui loro clienti Utilizzatori, come avviene in tutti i comparti dell'imballaggio).

In questo scenario, come Gipea, puntiamo all'abolizione totale della procedura semplificata: se ci deve essere un cambio di paradigma, riteniamo più trasparente e coerente che tutto il mercato adotti la procedura ordinaria, evitando così che la gestione del CAC possa diventare un non opportuno elemento di differenziazione commerciale”.

FOCUS FORMAZIONE: “MATTIA FA LE SCATOLE”



Elisabetta Brambilla, Vicepresidente Assografici con delega alla Formazione, ha presentato il progetto “Mattia fa le scatole”, prodotto da

SPOT COLOR COMMUNICATION ACCORDING TO LUCA MAURI (T&K)

In his presentation, **Luca Mauri, Technical Director at T&K**, provided a comprehensive overview of spot color communication methods, illustrating the different ways colors are communicated today and their respective limitations.

The most widespread system is visual reference using Pantone guides, but it is also the least reliable, as guides can vary significantly from one another, leading to different interpretations and potential disputes. More stable is the exchange of physical samples, which provides a unique reference but presents logistical challenges and timing issues not always compatible with production needs.

The most effective solution is the adoption of electronic data, which enables immediate, complete, and unambiguous color communication.

Through standardized digital formats such as CxF/X-4 files, it is possible to include all necessary information, color charac-

teristics, tolerances, substrate, printing techniques, and lighting conditions, creating a kind of digital “identity card” for the color. This approach allows instant sharing of the reference with any stakeholder worldwide and objective comparison of measurements, also enabling the generation of compliance certificates.

UPDATES ON THE CAC

The event continued with an update on the working group established with CONAI to redefine the simplified procedure related to the CAC, presented by **Assografici direttore Maurizio d'Adda**. “As GIPEA and Assografici, interacting with CONAI, we were able to intervene in May 2025 to introduce greater graduality in the increase of the flat-rate CAC on revenues related to plastic labels, bringing the flat rate back to 2024 levels.

The October 2025 intervention led to a CONAI circular confirming an 80% discount also for 2026, thus allowing companies to continue accessing this procedure next year.

It is important to remember, however, that from 2027 the system will become fully operational, and companies that do not wish to bear a flat-rate charge on plastics exceeding 2% of turnover will have one year to prepare to adopt the standard procedure (showing the CAC on invoices and passing it on to their end-user customers, as is done in all packaging sectors). In this scenario, as GIPEA, we aim for the complete abolition of the simplified procedure: if a paradigm shift is required, we believe it is more transparent and consistent for the entire market to adopt the standard procedure, thus preventing CAC management from becoming an inappropriate element of commercial differentiation”.

TRAINING FOCUS: “MATTIA MAKES BOXES”

Elisabetta Brambilla, vice president of Assografici with responsibility for training, presented the project “Mattia makes boxes”, produced by ENIP-GCT and supported by supply chain asso-

ciations. It is a video narrative aimed at students, featuring young workers from printing and packaging companies and portraying manufacturing work by overcoming several image-related prejudices. “The goal was to create content made by young people for young people, helping them tell the story of work in our sector and showcase its opportunities. We must make our supply chain attractive starting from middle schools, because it is at that stage, the choice of high school, that an important part of their future is decided. And often, as we know, it is not only 12- or 13-year-olds who decide, but also their families”, Brambilla commented.

*Training was also at the center of the presentation by **Maurizio Lambri, Head of Corporate Relations at ITS Academy Angelo Rizzoli**, who emphasized the importance of synergy between training institutions and companies to “build concrete training paths that help young people acquire skills and develop a mindset aligned with the real world of work”.*



Inquadra il QR Code
qui sopra
per vedere il
docufilm
"Mattia fa le
scatole" - un video
racconto del lavoro
nelle aziende di
stampa e produzione
di imballaggi



ENIP-GCT è sostenuto dalle associazioni della filiera: un video racconto, rivolto agli studenti, che vede protagonisti alcuni giovani lavoratori nelle aziende di stampa e imballaggio e che rappresenta il lavoro in manifattura superando diversi pregiudizi d'immagine. "L'obiettivo era creare un contenuto costruito dai ragazzi per i ragazzi, che li aiutasse a raccontare il mondo del lavoro nel nostro settore e a mostrarne le opportunità. Dobbiamo rendere la nostra filiera attrattiva già dalle scuole medie, perché è in quel passaggio – la scelta delle superiori – che si gioca una parte importante del loro futuro. E spesso, lo sappiamo, non sono solo i ragazzi di 12 o 13 anni a decidere, ma anche le famiglie", ha commentato Elisabetta Brambilla.

La formazione è stata anche al centro dell'intervento di **Maurizio Lambri, Responsabile rapporti con le aziende ITS Academy Angelo Rizzoli**, che ha sottolineato l'importanza della sinergia tra enti di formazione e imprese per "costruire percorsi di formazione concreti, che aiutino i giovani ad acquisire competenze e costruire un mindset coerente con il reale mondo del lavoro".

Tra i percorsi più richiesti c'è il corso "Tecnico superiore per il digital print & packaging", un profilo tecnico-gestionale pensato per essere inserito in uffici tecnici, reparti produttivi o funzioni di pre-stampa e packaging. Il corso

prevede 1.660 ore tra aula e laboratorio, più 840 ore di stage curricolare nelle aziende partner. Al termine viene rilasciato il diploma di Tecnico Superiore (livello EQF 5), riconosciuto a livello europeo. "Le tecnologie evolvono rapidamente, e l'intelligenza artificiale sta entrando nei processi produttivi e gestionali di tutta la filiera. Gli ITS hanno il compito di formare figure che sappiano integrare queste tecnologie con una visione operativa concreta. Le competenze che sviluppiamo nei nostri corsi possono diventare un valore importante anche per le vostre aziende", ha commentato il prof. Lambri.



La mattinata si è conclusa con l'intervento, come sempre ironico e diretto, di **Alessandro Garofalo, Retired Management Consultant**, incentrato sul tema della creatività e del passaggio di competenze all'interno delle aziende. Garofalo ha sottolineato la sfida – e

l'opportunità – della convivenza di cinque generazioni sul posto di lavoro: dai ventenni agli over 70. Una ricchezza che richiede ascolto e dialogo tra fasi di vita diverse: si impara, si costruisce, si sceglie, si trasmette.

L'evento è stato sponsorizzato da T&K (Gold Sponsor), Durst ed Epson (Silver Sponsor). ■

Among the most in-demand programs are the course "Higher Technician for Digital Print & Packaging", a technical-managerial profile designed for placement in technical offices, production departments, or pre-press and packaging functions.

The course includes 1,660 hours of classroom and laboratory training, plus 840 hours of curricular internship at partner companies. Upon completion, participants receive the Higher Technician diploma (EQF level 5), recognized across Europe. "Technologies are evolving rapidly, and artificial intelligence is entering production and management processes throughout the supply chain. ITS programs have the task of training professionals who can integrate these technologies with a concrete operational vision. The skills developed in our courses can also become an important asset for your companies", Lambri commented.

The morning concluded with the always ironic and straightforward presentation by Alessandro Garofalo, Retired Management Consultant, focused on creativity

and knowledge transfer within companies. Garofalo highlighted the challenge and opportunity of five generations coexisting in the workplace, from those in their

twenties to those over 70. This diversity is a valuable resource that requires listening and dialogue across different life stages: learning, building, choosing, and passing

on knowledge.

The event was sponsored by T&K (Gold Sponsor) and Durst and Epson (Silver Sponsors).





Sacchital, dove il packaging flessibile in carta è arte, ha scelto la nuova inkjet digitale SCREEN Truepress PAC 520P per crescere con soluzioni innovative e sostenibili

IL PERCORSO CHE HA PORTATO SACCHITAL A ESSERE LA PRIMA AZIENDA AL MONDO A INSTALLARE LA TECNOLOGIA DI STAMPA DIGITALE SCREEN TRUEPRESS PAC 520P, AFFONDA LE SUE RADICI IN UNA STORIA CHE ATTRAVERSA PIÙ DI OTTANT'ANNI DI EVOLUZIONE INDUSTRIALE, PASSANDO PER OGNI TECNOLOGIA DI STAMPA. SIAMO ANDATI A VISITARE L'AZIENDA NELLA SUA SEDE DI PREGNANA MILANESE (MI) PER VEDERE DAL VIVO LA MACCHINA ALL'OPERA E PER REALIZZARE ANCHE UNA VIDEO INTERVISTA CON ALBERTO PALAVERI, EXECUTIVE MEMBER OF THE BOARD, E CON I CONTRIBUTI DI JUAN CANO DI SCREEN ED ETTORE MARETTI DI REM DIGITAL

Inquadra il QR Code qui sotto per vedere l'approfondimento video con Alberto Palaveri, Sacchital, Juan Cano, SCREEN ed Ettore Maretti, REM



La prima macchina da stampa digitale **SCREEN PAC 520P** per imballaggi flessibili in carta non poteva che trovare la sua naturale collocazione in Sacchital, specialista dal 1945 in sacchi e imballaggi in carta principalmente per l'industria alimentare. Questa prima installazione non rappresenta soltanto un primato tecnologico, ma segna anche un cambio di paradigma nel modo in cui Sacchital dialoga con i brand: non più solo capacità produttiva, ma agilità, velocità di risposta e possibilità di testare il mercato con soluzioni in carta stampate digitalmente a pronta consegna.

"Il mercato del packaging in carta è pronto anche per le tecnologie digitali a elevata produttività. Sapevamo che la prima installazione sarebbe stata in Europa e avevamo la sensazione molto chiara che Sacchital fosse il partner giusto per aprire questa strada", conferma **Juan Cano Business Development Director di SCREEN**, profondo conoscitore del nostro mercato, avendo lavorato in passato per primarie aziende del settore sul nostro territorio.

PERCHÉ IL DIGITALE? UNA SCELTA INDUSTRIALE PRIMA CHE TECNOLOGICA

Con una crescita costante, Sacchital ha ampliato negli anni il proprio portafoglio fino a diventare un riferimento europeo nelle soluzioni ad alta barriera, nei laminati carta-based e negli accoppiati a ridotto impatto ambientale. Il Gruppo – che oggi include anche Åkerlund & Rausing, marchio storico svedese fondato nel 1929 – ha costruito la propria identità intorno a tre pilastri: ricerca sui materiali, qualità del processo e sostenibilità misurabile.

Una filosofia pienamente sintetizzata da **Alberto Palaveri, Executive Member of the Board di Sacchital**,



SCREEN

Truepress PAC 520P



Macchina da stampa digitale inkjet con
inchiostri a base acqua food compliance per
imballaggi flessibili in carta

Velocità
80 m/min

Stampa dato
variabile CMYK

Up time
macchina >90%

Larghezza di
stampa 165-520mm

**Interpack,
Hall 8A, Stand E50**



SCREEN Europe
+31 (0)20 456 78 00
sales@screeeneurope.com

screeeneurope.com



SACCHITAL - SCREEN

CEO di Åkerlund & Rausing, "siamo convinti che sostenibilità e prestazioni debbano convivere senza compromessi. L'innovazione, per noi, non è un elemento accessorio ma è parte del nostro DNA".

Con un portafoglio che copre food, cosmetico, farmaceutico, petfood e applicazioni tecniche, Sacchital si è distinta negli anni per soluzioni di packaging su misura, spesso sviluppate in co-design con i brand. La riduzione delle tirature, la frammentazione degli SKU, il time-to-market compresso e l'arrivo della normativa europea PPWR hanno reso evidente la necessità di una terza via accanto alle linee flexo e rotocalco. Ed è proprio



questo l'aspetto che merita un approfondimento, perché un'azienda nata come stampatore rotocalco, si è poi aperta alla stampa flexo e infine ora anche al digitale, senza remore ma con la fiducia di poter sfruttare ogni occasione di crescita, percorrendo la strada dell'innovazione e soprattutto ascoltando le esigenze di un mercato e investendo nelle giuste direzioni a seconda dei bisogni. Come sottolineato da Palaveri anche durante la video intervista, Sacchital guardava da tempo al digitale, ma mancava una soluzione che mettesse insieme produttività industriale reale, inchiostri a base acqua coerenti con gli obiettivi di sostenibilità e una qualità di stampa all'altezza delle aspettative dei grandi brand.

È proprio questa convergenza tecnologica che, fino a oggi, non si era mai presentata in un'unica piattaforma. Per Sacchital, dunque investire nel digitale non è stata una scelta di moda, ma l'estensione naturale della propria strategia di voler produrre ciò che serve, quando serve, riducendo gli sprechi in un'ottica di circolarità reale, potendo contare su una tecnologia in grado di poter offrire ai brand una maggiore versatilità e agilità nella gestione della personalizzazione e del dato variabile,



ENGLISH text

Sacchital, where flexible paper packaging is art, has chosen the new SCREEN Truepress PAC 520P digital inkjet press to grow with innovative and sustainable solutions

THE JOURNEY THAT LED SACCHITAL TO BECOME THE FIRST COMPANY IN THE WORLD TO INSTALL THE SCREEN TRUEPRESS PAC 520P DIGITAL PRINTING TECHNOLOGY IS ROOTED IN A HISTORY RUNNING THROUGH MORE THAN EIGHTY YEARS OF INDUSTRIAL EVOLUTION, ENCOMPASSING EVERY PRINTING TECHNOLOGY. WE VISITED THE COMPANY AT ITS HEADQUARTERS IN PREGNANA MILANESE (MILAN) TO SEE THE MACHINE IN ACTION AND CONDUCT A VIDEO INTERVIEW WITH ALBERTO PALAVERI, EXECUTIVE MEMBER OF THE BOARD, AND WITH CONTRIBUTIONS FROM JUAN CANO OF SCREEN AND ETTORE MARETTI OF REM DIGITAL

The first **SCREEN PAC 520P** digital printing press for flexible paper packaging was a natural fit for

Sacchital, a specialist in paper bags and packaging, primarily for the food industry, since 1945. This first installation not only

represents a technological primacy, but also marks a paradigm shift in the way Sacchital engages with brands: no longer just production capacity, but also agility, rapid response, and the ability to test the market with ready-to-deliver digitally printed paper solutions.

"The paper packaging market is also ready for high-productivity digital technologies. We knew the first installation would be in Europe, and we had a very clear feeling that Sacchital was the right partner to pioneer this path", confirms

Juan Cano, Business Development Director at SCREEN, who has in-depth knowledge of our market, having previously worked for leading companies in the sector in our region.

WHY DIGITAL? AN INDUSTRIAL CHOICE RATHER THAN A TECHNOLOGICAL ONE

With constant growth, Sacchital has expanded its portfolio over the years to become a European leader in high-barrier solutions, paper-based laminates, and low-environmental-impact laminates.

The Group, which today also includes Åkerlund & Rausing, a historic Swedish brand founded in 1929, has built its identity around three pillars: materials research, process quality, and measurable sustainability.

This philosophy is perfectly summarized by **Alberto Palaveri, Executive Member of the Board of Sacchital and CEO of Åkerlund & Rausing**: "we are convinced that sustainability and performance must coexist without compromise. Innovation, for us, is not an accessory but part of our DNA".

With a portfolio spanning food, cosmetics, pharmaceuticals, pet food, and technical applications, Sacchital has distinguished itself over the years for its customized



Scan the QR code to watch the video with Alberto Palaveri, Sacchital and Juan Cano, SCREEN

PAPER BAG MAKING MACHINES



curioni SUN teramo



Sun Master

345 | 350 | 355 | **545H** | 545 | 541 | 540_{EVO}



visit website

100% made in **Italy**

curionisun.it

PAPER
BAG
MAKING
MACHINES

potenziando le applicazioni base carta.

La Truepress PAC 520P consente oggi a Sacchital di operare secondo un modello print-on-demand, riducendo drasticamente sprechi e obsolescenza del packaging. In alcuni casi, i tempi di consegna si accorciano fino a 48 ore, rispetto alle settimane richieste dai processi tradizionali, aprendo la strada a lanci piloti, edizioni limitate, test di mercato e campagne stagionali prima difficilmente sostenibili. Così l'azienda è entrata nel mondo SCREEN con una macchina che, già dai primi test, si è dimostrata all'altezza delle aspettative del management aziendale.



packaging solutions, often developed in co-design with brands. Shorter print runs, the fragmentation of SKUs, compressed time-to-market, and the arrival of the European PPWR regulation have highlighted the need for a third option alongside flexo

and gravure lines. And this is precisely the aspect that deserves further exploration, because the company began as a gravure printer, then expanded to flexo printing and now also to digital: all this without hesitation but with the confidence to seize every

growth opportunity, pursuing the path of innovation and, above all, listening to the market's needs and investing in the right directions accordingly. As Palaveri also emphasized during the video interview, Sacchital had been looking at digital for some time, but lacked a solution that combined true industrial productivity, water-based inks consistent with sustainability objectives, and print quality in line the expectations of major brands.

It is precisely this technological convergence that, until now, had never been presented in a single platform. For Sacchital, investing in digital was not a fad, but rather a natural extension of its strategy of producing what's needed, when it's needed, reducing waste with a view to true circularity. This strategy relies on technology that offers brands greater versatility and agility in managing personalization and variable data, enhancing paper-based applications.

The Truepress PAC 520P now allows Sacchital to operate according to a print-on-

demand model, drastically reducing waste and packaging obsolescence.

In some cases, delivery times are shortened by up to 48 hours, compared to the weeks required by traditional processes, paving the way for pilot launches, limited editions, market tests, and seasonal campaigns that were previously difficult to carry on. So the company entered into the SCREEN world with a machine that, right from the initial tests, proved to meet the company management's expectations.

TRUEPRESS PAC 520P: DIGITAL PRINTING THAT ENABLES NEW PAPER APPLICATIONS

The new machine installed at Milan site uses water-based inks compliant with the strictest European standards and is designed to print on next-generation heat-sealable and recyclable papers.

Sacchital's Truepress PAC 520P is a compact platform that can be integrated into existing workflows. Thanks to the continued reduction in print runs and the increase in

TRUEPRESS PAC 520P: LA STAMPA DIGITALE CHE ABILITA NUOVE APPLICAZIONI SU CARTA

La nuova macchina installata nel sito milanese utilizza inchiostri a base d'acqua conformi ai più rigidi standard europei ed è progettata per stampare su carte termo-saldabili e riciclabili di nuova generazione.

La Truepress PAC 520P di Sacchital è una piattaforma che si presenta compatta ed è integrabile nei flussi di lavoro esistenti. Anche in virtù della continua riduzione delle tirature e l'aumento del numero di SKU, grazie a questa soluzione di stampa digitale ora Sacchital ha una freccia in più nel proprio arco per stampare on demand in base alle reali esigenze, limitando sprechi. Nel segmento del packaging in carta, dove qualità, sostenibilità e flessibilità devono coesistere, la PAC 520P rappresenta dunque uno strumento che abilita nuovi modelli di business e supporta la transizione promossa dal PPWR.

UNA TECNOLOGIA ATTRATTIVA PER LE NUOVE GENERAZIONI

La natura digitale, intuitiva e pulita del processo inkjet rende la PAC 520P una tecnologia particolarmente adatta anche a team giovani e digital-native, contribuendo





SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO

POLY MOUNT



MANICHE AUTOADESIVE

La nuova manica autoadesiva di POLY MOUNT

Disponibile in tre versioni:

Morbida (per stampare grafismi di qualità).

Media (per stampa di retini di alta lineatura).

Dura (per densità particolarmente elevata nei fondi pieni).

QUALITA` ED EFFICIENZA AD UN PREZZO COMPETITIVO

Risparmio del 40% di tempo per il montaggio della lastra

- Soluzione sostenibile, meno spreco
- Garantisce 10 anni per l'adesività e la comprimibilità
- RDI (ritorno dell'investimento) dopo solo 25 utilizzi
- Elimina l'uso del nastro adesivo
- Stampa consistente e ripetitiva
- Adesività e comprimibilità costanti



ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHE



LASTRE FLEXO



SISTEMI CTP



ADATTATORI E MANDRINI



MAGAZZINI AUTOMATICI



DOCTOR BLADES



LASTRE IN METALLO
PER LA FOTOINCISIONE

Simonazzi srl, via A. Moro, 5-7-9, 20042 Pessano con Bornago -MI-

Tel. 02 95 74 90 73-4 job@simonazzi.it

www.simonazzi.it



SACCHITAL - SCREEN



a rendere il settore del packaging più attrattivo per le nuove generazioni di tecnici e operatori grafici, proprio come successo per Sacchital, che ha assunto dei giovani diplomati direttamente dalle scuole grafiche, formando uno staff di persone con la presenza anche di giovani operatrici, sotto l'attenta guida di una figura con grande esperienza come quella di **Felice Ursino, Innovation & QA Director Sacchital Group**.

Proprio durante la nostra visita in Sacchital, la macchina da stampa era impegnata in una importante commessa, per il lancio di un nuovo prodotto, con il preciso input da parte del brand owner di affidarsi alla stampa digitale, così da avere un time to market immediato. "Vedere la macchina lavorare in piena produzione per un importante brand owner, con una qualità ripetuta dal

primo all'ultimo metro e al massimo della velocità è una enorme soddisfazione, perché un conto è parlarne un altro e toccare con mano e vedere dal vivo. Inoltre qui in Sacchital hanno colto nel segno, creando uno staff attorno a questa nuova tecnologia formata da ragazzi e ragazze che sono entrati immediatamente in sintonia con il processo di produzione digitale", commenta soddisfatto Juan Cano mentre la Truepress PAC520P gira ininterrottamente sotto i nostri occhi alla velocità di 80 metri al minuto.

UN PERCORSO CHE GUARDA AL FUTURO

Il prossimo step di questa nuova collaborazione fra Sacchital, SCREEN e REM DIGITAL, prevede la collabora-



SKUs, this digital printing solution now gives Sacchital an additional tool in its quiver for on-demand printing based on actual needs, minimizing waste. In the paper packaging segment, where quality, sustainability, and flexibility must coexist, PAC 520P represents a tool that enables new business models and supports the transition promoted by PPWR.

AN ATTRACTIVE TECHNOLOGY FOR NEW GENERATIONS

*The digital, intuitive, and clean nature of the inkjet process makes PAC 520P particularly suitable for young, digitally-native teams. This helps make the packaging sector more attractive to new generations of graphic designers and technicians, just as Sacchital has done. The company has hired young graduates directly from graphic design schools, forming a team that includes young female operators, under the watchful eye of **Felice Ursino, Innovation & QA Director at Sacchital Group**.*

During our visit to Sacchital, the press was

working on a major order for the launch of a new product, with the brand owner specifically requesting digital printing for immediate time to market. "Seeing the machine in full production for a major brand owner, with consistent quality from the first to the last meter and at maximum speed is enormously satisfying, because talking about it is one thing, but seeing it firsthand is another. Furthermore, here at Sacchital they've hit the nail on the head, creating a team around this new technology made up of young men and women who immediately got into the digital production process", comments a satisfied Juan Cano as Truepress PAC520P spins non-stop under our eyes at a speed of 80 meters per minute.

A PATH THAT LOOKS TO THE FUTURE

The next step in this new collaboration between Sacchital, SCREEN, and REM DIGITAL involves collaborating on the development of new applications, materials, and integrated solutions. The goal is to position digital printing not only as an alternative to

flexo and gravure technologies, but also as a complementary and strategic element for increasingly circular packaging.

"With this project, we haven't simply installed a machine; we are embarking on a new phase in our industrial journey, work-

ing with partners who share our values and vision", concludes Palaveri. As Palaveri emphasizes, sustainability is only effective if it can be industrialized, measured, and market-compatible. In this sense, digital inkjet printing on paper



zione nello sviluppo di nuove applicazioni, materiali e soluzioni integrate con l'obiettivo di posizionare la stampa digitale non solo come un'alternativa alle tecnologie flexo e rotocalco, bensì come un elemento complementare e strategico per un packaging che sia sempre più circolare. "Con questo progetto non abbiamo semplicemente installato una macchina, ma ci stiamo aprendo a una nuova fase del nostro percorso industriale, insieme a partner che condividono i nostri valori e la nostra visione", conclude Palaveri.

Come sottolinea Palaveri, la sostenibilità è efficace solo se è industrializzabile, misurabile e compatibile con il mercato.

In questo senso, la stampa inkjet digitale su carta non viene vista come alternativa alle tecnologie tradizionali, ma come elemento complementare e strategico, capace di rendere la sostenibilità un fattore competitivo reale.

"Sacchital rappresenta esattamente il tipo di partner che cercavamo per dimostrare al mercato l'affidabilità e la maturità della nostra tecnologia inkjet a base acqua", conclude Cano. "Un'azienda industrialmente solida, visionaria e credibile sul tema della sostenibilità". ■

IL SUPPORTO DI REM DIGITAL CHE RAPPRESENTA SCREEN PER IL MERCATO ITALIANO

Nel percorso che ha portato le due aziende a scegliersi, ha avuto un ruolo di primaria importanza anche REM DIGITAL, distributore italiano della tecnologia SCREEN per label e packaging, grazie al quale sono stati completati un percorso di valutazione basato su test, campionature e simulazioni di flussi reali. Anche grazie al supporto tecnico e progettuale di REM DIGITAL nella persona di Ettore Maretti, il rapporto, nato su basi tecniche, si è consolidato rapidamente su un terreno strategico: la convinzione condivisa che la carta sarà uno dei materiali cardine del packaging sostenibile dei prossimi anni.



Ettore Maretti di REM DIGITAL, distributore italiano di SCREEN / Ettore Maretti of REM DIGITAL, Italian distributor of SCREEN

is not seen as an alternative to traditional technologies, but as a complementary and strategic element, capable of making sustainability a real competitive factor.

"Sacchital is exactly the type of partner we were looking for to demonstrate to the market the reliability and maturity of our water-based inkjet technology", concludes Cano. "An industrially solid, visionary, and credible company on the topic of sustainability".

REM DIGITAL'S SUPPORT, REPRESENTING SCREEN FOR THE ITALIAN MARKET

In the process that led the two companies to choose each other, REM DIGITAL, the Italian distributor of SCREEN technology for labels and packaging, also played a key role. REM DIGITAL completed an evaluation process based on testing, sampling, and simulations of real-world flows. Thanks also to REM DIGITAL's technical and design support, represented by Ettore Maretti, the relationship, which began on a technical basis, quickly consolidated on a strategic basis: the shared belief that paper will be one of the key materials for sustainable packaging in the coming years.



Da sinistra i giovani operatori della nuova Truepress PAC 520P di SCREEN con Alberto Palaveri, Executive Member of the Board di Sacchital / From left, the young operators of the new SCREEN Truepress PAC 520P with Alberto Palaveri, Executive Member of the Board of Sacchital

10 anni di successo nella stampa di etichette con Konica Minolta

FORTE DI UN'ESPERIENZA CONSOLIDATA NELLA STAMPA DI PRODUZIONE, CHE NEL 2025 HA RAGGIUNTO I 20 ANNI, NEL 2015 KONICA MINOLTA HA LANCIATO UFFICIALMENTE LA PROPRIA DIVISIONE DEDICATA ALLA STAMPA DI ETICHETTE. UN DECENNIO NEL QUALE L'AZIENDA È PASSATA DA OUTSIDER A PROTAGONISTA RICONOSCIUTO NEL PANORAMA DELLA STAMPA DIGITALE DI ETICHETTE: OGGI SI CONTANO OLTRE 1.700 INSTALLAZIONI A LIVELLO GLOBALE, DI CUI 90 IN ITALIA

Dopo dieci anni di attività nella stampa di produzione e una lunga tradizione nel settore della fotografia e della gestione delle immagini, con competenze sviluppate anche in ambito medico e nella colorimetria, Konica Minolta ha deciso di entrare nel mercato delle etichette avendo compreso che l'evoluzione più significativa, in termini di volumi, fatturato e sviluppo, si sarebbe concentrata nel settore del packaging e delle etichette. Da qui la scelta di investire nella stampa digitale per questo segmento, una decisione che si è rivelata lungimirante, anticipando le richieste di un mercato sempre più orientato a flessibilità, rapidità e personalizzazione.

IL DEBUTTO DELLA BIZHUB PRESS C71CF

Il primo ingresso di Konica Minolta nel settore delle etichette è avvenuto con il lancio della **bizhub PRESS C71cf**, macchina entry-level per il mercato industriale delle etichette, presentata a LabelExpo 2015. La soluzione nasceva dall'integrazione di un motore di stampa a toner, proveniente dalla stampa di produzione, cui l'azienda giapponese ha integrato sbobinatore e ribobinatore forniti da Miyakoshi. Ne risultava una macchina semplice e robusta, il cui suffisso, **bizhub**, identificava allora come oggi le soluzioni da ufficio del brand.

“Nonostante la concorrenza fosse composta prevalentemente da attori storici della stampa analogica e dell'inkjet digitale, la **bizhub C71cf** ha suscitato subito grande curiosità. I visitatori di LabelExpo 2015 rimasero sorpresi nel vedere un player che non aveva tradizione nella stampa industriale, ma l'interesse generato fu da subito molto forte, in Italia e in tutta Europa. La solidità della macchina e la facilità di manutenzione l'hanno resa particolarmente apprezzata, tanto che molte delle prime installazioni sono ancora operative. La semplicità della tecnologia a toner è



Da sinistra
Alessandro Viganò,
Product Manager
Industrial Printing e
Roberto Colombo,
IP Support Specialist
di Konica Minolta

uno dei suoi punti di forza: la rende estremamente robusta nel tempo. Per questo le macchine a toner possono essere considerate dei veri e propri piccoli carrarmati", spiega **Alessandro Viganò**, Product Manager Industrial Printing di Konica Minolta Italia.

L'EVOLUZIONE: ACCURIOLABEL

190, 230 E 400

Nel 2017 Konica Minolta ha compiuto un ulteriore passo avanti con il lancio di **AccurioLabel 190**, sviluppata con i serventi forniti da Grafisk Maskinfabrik (GM), specialista nei sistemi di finitura, partnership tuttora attiva. Anche in questo caso il motore derivava dalla stampa di produzione, ma con una velocità aumentata fino a 19 metri al minuto. Due anni dopo è arrivata **AccurioLabel 230**, che ha portato la velocità a 23 metri al minuto, rafforzando ulteriormente la presenza dell'azienda nel mercato delle etichette.

Il percorso di crescita è proseguito nel 2023 con l'introduzione di **AccurioLabel 400**, nuova attrezzatura dotata di IQ di serie e di un quinto canale colore dedicato al bianco e capace di raggiungere i 40 m/min con risoluzione di 1.200 x 2400 dpi.

"Questa soluzione ha rappresentato un vero salto di qualità per Konica Minolta, che è entrata a pieno titolo nel novero dei grandi fornitori di sistemi di stampa digitale.

Quando l'azienda ha iniziato la sua avventura nel mondo delle etichette ha, in un certo senso, buttato il cuore oltre l'ostacolo. Oggi però i numeri dell'installato parlano chiaro: oltre 90 macchine in Italia, con risultati analoghi in Europa e nel resto del mondo, per un totale che supera le 1.700 installazioni", sottolinea Alessandro.



ENGLISH text

10 years of success in label printing with Konica Minolta

WITH A SOLID BACKGROUND IN PRODUCTION PRINTING, WHICH REACHED 20 YEARS IN 2025, KONICA MINOLTA OFFICIALLY LAUNCHED ITS LABEL PRINTING DIVISION IN 2015. IN THIS DECADE, THE COMPANY TRANSITIONED FROM BEING AN OUTSIDER TO A RECOGNIZED LEADER IN THE DIGITAL LABEL PRINTING INDUSTRY. TODAY, THERE ARE OVER 1,700 INSTALLATIONS WORLDWIDE, 90 IN ITALY

After ten years in production printing and a long-standing tradition in photography and image management, with expertise also developed in the medical field and colorimetry, Konica Minolta decided to enter the label market. The company realized that the most significant evolution, in terms of volume, revenue, and development, would be concentrated in the packaging and label sector. This led to their decision to invest in digital printing for this segment, a decision that proved to be farsighted, anticipating

the market's increasing demand for flexibility, speed, and customization.

THE DEBUT OF BIZHUB PRESS C71CF

Konica Minolta's first entry into the label sector was marked by the launch of **bizhub PRESS C71cf**, an entry-level machine for the industrial label market, presented at Labelexpo 2015. The solution was based on a toner printing engine from production printing, to which the Japanese company added an unwinder and rewinder supplied

by Miyakoshi. The result was a simple and robust machine, whose suffix, *bizhub*, still identifies the brand's office solutions.

"Although the competition was primarily composed of long-established players in analog printing and digital inkjet, the *bizhub* C71cf immediately sparked great curiosity. Visitors at Labelexpo 2015 were surprised to see a player with no history in industrial printing, but the interest generated was very strong from the outset, both in Italy and across Europe. The machine's sturdiness and ease of maintenance made

it especially appreciated, to the point that many of the first installations are still operational. The simplicity of toner technology is one of its strengths: it makes the machine extremely durable over time. This is why toner machines can be considered little tanks", explains **Alessandro Viganò**, Product Manager of Industrial Printing at Konica Minolta Italia.

THE EVOLUTION: ACCURIOLABEL 190, 230, AND 400

In 2017, Konica Minolta took another



IL SUCCESSO IN ITALIA E LA RISPOSTA AL MERCATO

L'Italia è uno dei Paesi in cui Konica Minolta ha registrato i risultati più significativi. L'azienda è stata tra le prime a intercettare una fascia di mercato allora poco presidiata: la stampa digitale di etichette per tirature brevi. Le macchine analogiche non riuscivano a rispondere in modo efficiente alle esigenze di produzioni limitate, fino a 1.600 metri, che risultavano economicamente penalizzanti con i sistemi tradizionali. Parallelamente, le soluzioni inkjet disponibili all'epoca presentavano limiti nella stampa su

FACTS & FIGURES STAMPA DI ETICHETTE

IL POTENZIALE DELLA STAMPA DIGITALE DI ETICHETTE

2022 **\$12,6 miliardi*** → 2032 **\$20 miliardi***

Fonte: "The Future of Digital Labeling 2022: Digitalizing Product Labels and Packaging", Sennheiser-Pisa

QUOTE DI MERCATO IN EUROPA

KONICA MINOLTA NUMERO 1 NEL 2024



I VANTAGGI DI AccurioLabel 400

- Velocità di stampa in quadricombina fino 40 m/minuto
- Semplicità di utilizzo
- Ruolo di lavoro completamente automatizzato, grazie al software Intelligent Quality Care
- Nessuna necessità di primizzare i supporti
- Quanta stazione colore con toner bianco con livello di opacità e coprenza ininterrotta sul mercato

AccurioLabel

„Già il giorno dopo l'installazione, sia grafici che stampatori erano in grado di usare AccurioLabel 400. Una pertinenza così rapida ci dà grande tranquillità per il futuro, e ci permette di concentrarci su nuove sfide, tra cui la corrispondenza qualitativa tra offset e digitale“.

Germano Dal Negro
Chairman 4 Flying Sel

supporti non patinati e velocità di produzione contenute.

“Konica Minolta, al contrario, è riuscita a garantire non solo buone velocità produttive, ma anche un'elevata flessibilità applicativa, consentendo la stampa su un'ampia gamma di materiali, incluse carte naturali e supporti non patinati, particolarmente richiesti in settori come quello enologico”, evidenzia Alessandro.

Le AccurioLabel si sono così affermate come una scelta strategica sia per gli stampatori commerciali interessati a diversificare l'offerta, sia per i produttori di etichette alla ricerca di investimenti sostenibili e di un rapido ritorno economico. Le soluzioni risultano particolarmente adatte alle piccole e medie imprese grazie alla semplicità d'uso, sia dal punto di vista software sia operativo, e al supporto di flussi di lavoro snelli e ottimizzati. Sono inoltre ideali per produzioni just-in-time di alta qualità, sfruttando i vantaggi della tecnologia a toner, sicura e attenta alla sostenibilità: i toner Konica Minolta sono certificati per il contatto alimentare, privi di oli minerali e garantiscono totale disinquinabilità, favorendo così processi di riciclo e riducendo l'impatto ambientale.

SOFTWARE ED ECOSISTEMA DI STAMPA

Sul fronte software, Konica Minolta propone soluzioni

step forward with the launch of **AccurioLabel 190**, developed with support from Grafisk Maskinfabrik (GM), a specialist in finishing systems, a partnership that is still active today. In this case, the engine was derived from production printing, but with an increased speed of up to 19 meters per minute.

Two years later, the **AccurioLabel 230** was introduced, which increased the speed to 23 meters per minute, further strengthening the company's presence in the label market. The growth continued in 2023 with the introduction of **AccurioLabel 400**, a new machine equipped with IQ as standard and a fifth color channel dedicated to white, capable of reaching 40 m/min with a resolution of 1,200 x 2,400 dpi.

“This solution represented a real leap forward for Konica Minolta, firmly establishing the company as one of the major suppliers of digital printing systems. When the company first ventured into the label world, it was, in some way, taking a bold leap. But today, the numbers speak for themselves:

over 90 machines in Italy, with similar results in Europe and worldwide, totaling more than 1,700 installations”, highlights Alessandro.

SUCCESS IN ITALY AND MARKET RESPONSE

Italy is one of the countries where Konica Minolta has achieved the most significant results. The company was among the first to target a market segment that was previously under-served: digital label printing for short runs. Analog machines could not efficiently meet the needs of limited production runs, up to 1,600 meters, which were economically unfeasible with traditional systems. At the same time, the inkjet solutions available at the time had limitations in printing on uncoated substrates and had lower production speeds.

“Konica Minolta, on the other hand, was able to ensure not only good production speeds but also high application flexibility, allowing printing on a wide range of materials, including natural papers and uncoated

substrates, which are particularly requested in sectors such as the wine industry”, highlights Alessandro.

AccurioLabel series has therefore established itself as a strategic choice both for commercial printers looking to diversify their offerings and for label manufacturers seeking sustainable investments and quick economic returns.

The solutions are particularly well-suited for small and medium-sized enterprises thanks to their ease of use, both from a software and operational perspective, as well as support for streamlined and opti-

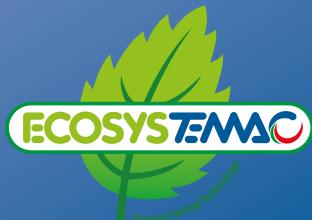
mized workflows. They are also ideal for high-quality just-in-time production, leveraging the advantages of toner technology, which is safe and environmentally conscious: Konica Minolta toners are certified for food contact, free from mineral oils, and ensure complete de-inking, thus supporting recycling processes and reducing environmental impact.

SOFTWARE AND PRINTING ECOSYSTEM

On the software side, Konica Minolta offers advanced yet intuitive solutions such as



La Taglierina? Chiamala per nome:



SVD 1010



[✉ info@temac.it](mailto:info@temac.it) [🌐 www.temacsitters.com](http://www.temacsitters.com)



ETICHETTE DIGITALI

avanzate ma intuitive come **AccurioPro Label Impose** e **AccurioPro Flux**. La versione 10.2 di AccurioPro Flux per la stampa professionale consente di preparare i lavori in modo efficiente, automatizzare i flussi di lavoro, migliorare la collaborazione tra operatori e gestire con efficacia il prodotto finito. Il software svolge un ruolo centrale nel valorizzare le prestazioni delle macchine, permettendo a ciascun sistema di esprimere appieno il proprio potenziale. “Una macchina veloce, digitale e semplice da utilizzare, senza un software in grado di valorizzarne le funzioni, non è sufficiente. È qui che Konica Minolta ha saputo fare la differenza, offrendo un ecosistema integrato che va oltre la singola macchina da stampa. Non basta stampare bene: è fondamentale gestire in modo efficace l’intero flusso produttivo”, conclude Alessandro. Non a caso, le piattaforme di stampa professionale dell’azienda sono identificate dal prefisso “Accurio”, sinonimo di cura, qualità e precisione.

Nel campo della nobilitazione digitale di etichette, Konica Minolta collabora inoltre con **MGI**, di cui detiene una quota di maggioranza: l’ultimo frutto di questa collaborazione è **JETvarnish 3D Web 400**, sistema pionieristico di nobilitazione digitale in bobina per etichette, che, dopo le anteprime degli scorsi anni, è stato presentato in versione definitiva a LabelExpo Barcellona.

JV3D Web 400 è la soluzione digitale roll-to-roll che rivoluziona la nobilitazione di etichette e packaging flessibile: vernice spot UV e hot foil in un unico passaggio, con gestione di dati variabili e spessori fino a 112 micron. Garantisce produttività, flessibilità e qualità premium, riducendo tempi di avviamento e scarti grazie all’AIS SmartScanner. Un sistema modulare e scalabile che risponde alle esigenze di flessibilità, personalizzazione e time-to-market.



AccurioPro Label Impose and AccurioPro Flux.

The 10.2 version of AccurioPro Flux for professional printing allows for efficient job preparation, workflow automation, improved operator collaboration, and effective management of the finished product. The software plays a central role in enhancing the machine’s performance, enabling each system to fully express its potential.

“A fast, digital machine that’s easy to use,

without software to enhance its functions, is not enough. This is where Konica Minolta has made the difference, offering an integrated ecosystem that goes beyond the printing machine. It’s not enough to print well: managing the entire production flow effectively is crucial”, concludes Alessandro. Not by chance, the company’s professional printing platforms are identified by the prefix “Accurio,” synonymous with

care, quality, and precision. In the field of digital label finishing, Konica Minolta also collaborates with **MGI**, in which it holds a majority stake.

The latest product of this collaboration is the **JETvarnish 3D Web 400**, a pioneering digital roll finishing system for labels. After previews in previous years, it was officially presented at LabelExpo Barcelona. JV3D Web 400 is the roll-to-roll digital

solution that revolutionizes label and flexible packaging finishing: spot UV varnish and hot foil in a single pass, with variable data management and thicknesses up to 112 microns. It guarantees productivity, flexibility, and premium quality, reducing setup times and waste thanks to the AIS SmartScanner. A modular and scalable system that meets the needs for flexibility, customization, and time-to-market.





NANO PERFORATION



PACKMASTER LINE

Laser Systems for
Flexible Packaging



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

UNO SGUARDO AL FUTURO

A Labelexpo 2025 Konica Minolta ha alzato ulteriormente l'asticella con la presentazione del nuovo prototipo **AccurioLabel 231**, un sistema progettato per portare automazione e produttività oltre i confini finora conosciuti nella stampa digitale di etichette. Basato sul successo consolidato di AccurioLabel 230, il prototipo integra un **Intelligent Quality Optimiser (IQ)** opzio-



A LOOK TO THE FUTURE

At Labelexpo 2025, Konica Minolta raised the bar further with the presentation of the new prototype **AccurioLabel 231**, a system designed to push automation and productivity beyond the limits known so far in digital label printing. Based on the proven success of the AccurioLabel 230, the prototype integrates an optional **Intelligent Quality Optimiser (IQ)** that simplifies workflows, enables extended runs of up to 1,600 linear meters, and maintains color register accuracy even at maximum operating speeds.

The print resolution, boosted to $1,200 \times 2,400$ dpi, promises even sharper and more vivid results, setting a new quality standard for mid-range digital production. The debut of this prototype is not only a technological preview: it's a clear sign of how Konica Minolta is interpreting the emerging needs of a rapidly transforming market, addressing challenges such as the rise of on-demand runs, process automation, the shortage of qualified operators,

and the increasing demands for environmental sustainability.

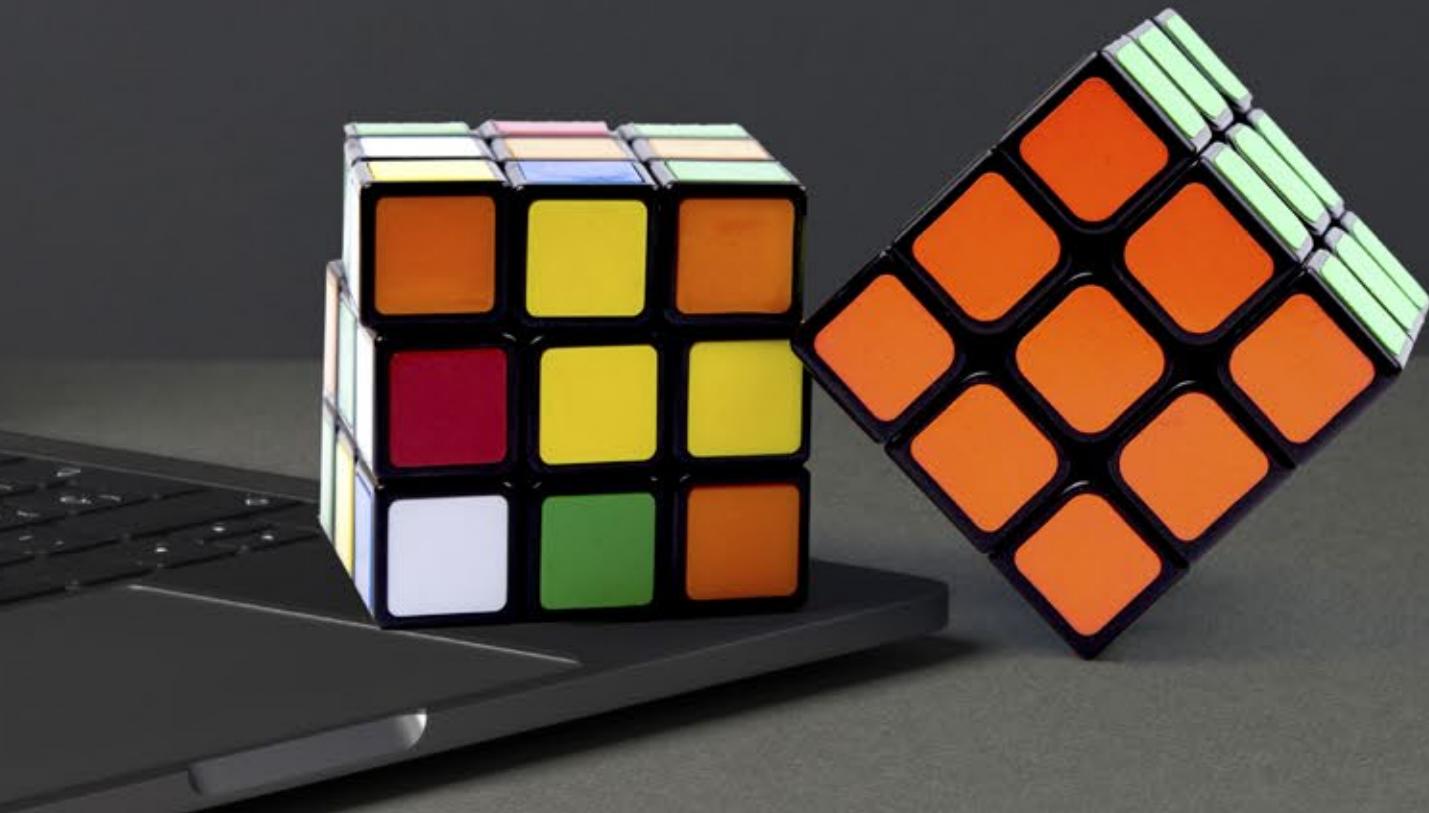
In a decade, Konica Minolta has therefore pushed the limits of digital printing, transforming an innovative vision into a concrete

and widely appreciated reality.

With over 1,700 installations that attest the reliability and effectiveness of its solutions, the company is not merely looking to the future: it's already building it. Today, em-

bracing tomorrow means thinking beyond printing: it means shaping an industry that, thanks to technology, automation, and creativity, can dynamically meet the needs of brands, printers, and consumers.





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

I 100 anni del Sacchettificio Nazionale G. Corazza



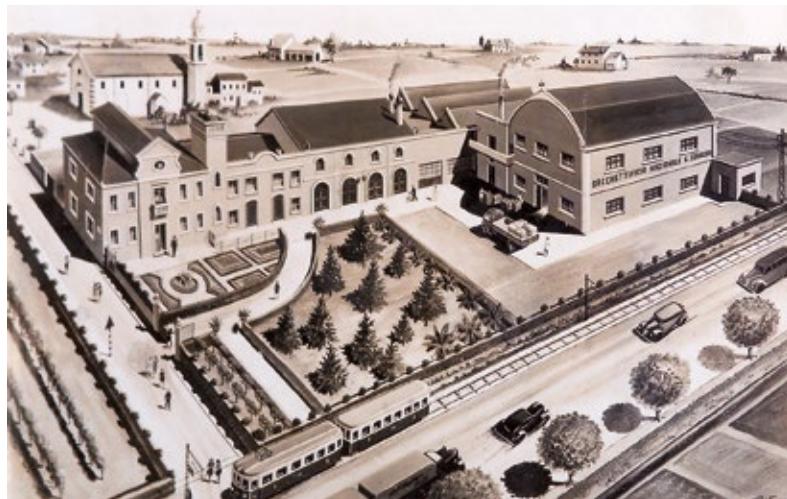
SPECIALIST IN PACKAGING

DURANTE L'ULTIMO FLEXO DAY 2025, PROTAGONISTA DELLA SESSIONE STORIE D'IMPRESA, ALESSANDRO SELMIN - OGGI ALLA GUIDA DEL SACCHETTIFICO NAZIONALE G. CORAZZA - HA RIPERCORSO I PASSAGGI CHIAVE DELLA STORIA AZIENDALE E PERSONALE CHE LO HANNO PORTATO A DIRIGERE UNA DELLE REALTÀ PIÙ LONGEVE DEL SETTORE. UNA TESTIMONIANZA DENSADIDENTITÀFAMILIARE, SCELTESTRATEGICHEECAPACITÀ DI EVOLVERE IN UN MERCATO SEMPRE PIÙ COMPETITIVO

“Specialisti in packaging dal 1925”, è il claim che appare nella home page del Sacchettificio Nazionale G. Corazza, realtà appena entrata nel club delle aziende centenarie, che oggi conta circa 240 dipendenti, 90 milioni di fatturato e una produzione annua di 200 milioni di sacchi, con un export che oscilla tra il 70 e il 75%: una vocazione internazionale nata già negli anni '80. E, nonostante la diversificazione, e una forte presenza nel settore del converting, l'identità rimane saldamente ancorata alla stampa come ha tenuto a sottolineare il suo **General Manager Alessandro Selmin**, che ha raccontato la storia, l'evoluzione e il futuro dell'azienda di famiglia durante l'ultima edizione del Flexo Day: “prima di tutto ci sentiamo stampatori. È la nostra cultura: qualità, cura del dettaglio, attenzione al risultato”. Una tradizione che affonda le radici nella formazione

artistica del padre, tra i primi in Italia a sperimentare la stampa flessografica fuori linea negli anni '70. Selmin ha iniziato il suo racconto ricordando di essere entrato giovanissimo dopo la laurea in Economia e Commercio alla fine degli anni '90 nell'azienda nella quale suo padre, già Direttore Generale, aveva avuto la possibilità alla fine degli anni '80 di entrare come socio e di gestire allo stesso tempo il passaggio aziendale dalla famiglia fondatrice Corazza a un nuovo socio di capitale. Questo aveva dato immediatamente un nuovo e forte impulso, anche di tipo manageriale, all'intera azienda, impulso che tutt'ora continua. “Forse ho bruciato qualche tappa, e probabilmente qualche esperienza esterna mi è mancata. Ma crescere dall'interno mi ha aiutato a comprendere davvero cosa significhi portare avanti una storia così lunga”, continua Selmin. Oggi, con lo sguardo rivolto alle nuove generazioni, invita però a percorsi più

Da sinistra
un'immagine storica
del Sacchettificio
Nazionale G. Corazza
risalente al 1925 e a
destra l'attuale sede





THE DIMENSIONS OF THE FUTURE
THE **Zer0Waste®** INNOVATION
IN THE WORLD OF FLEXOGRAPHIC PRINTING



Green Innovation

Immediate Quality of Print & Maximised Efficiency

Flexible Design



PRINT QUALITY
OPTIMIZATION



ENERGY
SAVINGS



AC
SYSTEM



Expert S.r.l.

Via dell'Artigianato, 38 | S. Martino Buon Albergo Verona (VR) Italy
info@expert-srl.com | expert-srl.com



articolati: "Ai miei figli consiglierei prima un'esperienza fuori, per capire davvero cosa vogliono e se desiderano tornare in azienda. Se decideranno di proseguire, sarò ben felice di trasmettere loro i nostri valori e la mia esperienza, altrimenti saranno liberi di seguire la propria strada", aggiunge Alessandro.

UNA REALTÀ CON UNA FORTE STORIA IDENTITARIA CHE GUARDA ALLE SFIDE FUTURE CON RINNOVATO ENTHUSIASMO

Nel suo racconto Alessandro Selmin, che ricordiamo

La famiglia Selmin
brinda ai 100 anni
dell'azienda



ENGLISH text

100 years of Sacchettificio Nazionale G. Corazza

DURING FLEXO DAY 2025, ALESSANDRO SELMIN, NOW AT THE HELM OF SACCHETTIFICO NAZIONALE G. CORAZZA, TOOK CENTRE STAGE IN THE SESSION DEDICATED TO HISTORIES OF COMPANIES, RETRACING THE KEY MILESTONES OF THE COMPANY'S AND HIS PERSONAL JOURNEY THAT LED HIM TO MANAGE ONE OF THE LONGEST-STANDING PLAYERS IN THE INDUSTRY. A TESTIMONY RICH IN FAMILY IDENTITY, STRATEGIC CHOICES, THAT DEMONSTRATE THE ABILITY TO EVOLVE IN AN INCREASINGLY COMPETITIVE MARKET

Packaging specialists since 1925" is the claim featured on the homepage of Sacchettificio Nazionale G. Corazza, a company that has just joined the ranks of centenarian businesses. Today it employs around 240 people, with a turnover of € 90 million, and produces 200 million bags per year, with exports accounting for between 70% and 75%: an international vocation

that dates back to the 1980s. And despite diversification and a strong presence in the converting sector, the company's identity remains firmly rooted in printing, as emphasized by **general manager Alessandro Selmin**, who recounted the history, evolution, and future of the family business at the latest Flexo Day: "first and foremost, we consider ourselves printers. It's our culture: quality, attention to detail,

oggi copre anche l'importante carica di **Presidente di Eurosac**, la federazione europea che riunisce l'80% dei produttori di sacchi in carta industriali di medio e grande contenuto, si è soffermato a lungo sulla figura del padre, imprenditore definito "lungimirante", capace di leggere i cambiamenti e rompere schemi consolidati. Un esempio su tutti: la scelta, alla fine degli anni '90, di entrare nel mondo dell'imballaggio flessibile, segmento distante dalla tradizione della trasformazione carta. "All'epoca sembrava quasi un'eresia, non conoscevamo materiali né processi, ma ci siamo immersi totalmente nella sperimentazione di un mondo nuovo. Abbiamo imparato, spesso affrontando le difficoltà tipiche dei pionieri. Oggi possiamo dire di aver vinto la scommessa che ha cambiato la traiettoria del gruppo, tanto che oggi il flessibile rappresenta il 50% del business complessivo".

Sul fronte dell'innovazione, Selmin rivendica un approccio costante ma equilibrato: "cresciamo passo dopo passo. Il mercato è veloce, ma i salti troppo lunghi rischiano di compromettere ciò che è stato costruito". Una visione fortemente legata alla solidità e alla sostenibilità economica delle scelte industriali.

Non mancano infine le riflessioni sul contesto italiano, tra burocrazia e lentezze strutturali. "Delocalizzare avrebbe portato vantaggi immediati — riconosce — ma

focus on results".

A tradition deeply rooted in the artistic training of Selmin's father, among the first in Italy to experiment with off-line flexographic printing in the 1970s. Selmin began his story by recalling how he joined the company at a very young age after graduating in Economics and Business Administration in the late 1990s. At that time, his father Benito, already general manager, had the possibility in the late 1980s to become a partner: in fact, in 1988 end-

ed the direct management of the Corazza family, who had led the company since its foundation in 1925. Benito Selmin, a key figure who has led the company ever since, joined the shareholder structure. This immediately gave the entire company a strong new impetus, including from a managerial standpoint, an impetus that continues today.

"Perhaps I skipped a few steps, and maybe I missed some external experience. But growing from within helped me truly under-

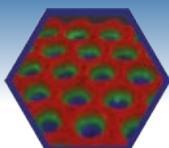




ulmex®

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.

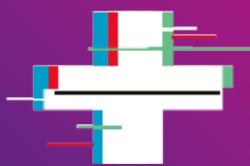
Il team di tecnici **Ulmex** offre una consulenza altamente qualificata per garantire la soluzione personalizzata più idonea.



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

Da sinistra
Alessandro Selmin
durante il suo
intervento al
Flexo Day 2025



stand what it means to carry forward such a long history", Selmin continues. Today, with an eye on the new generations, he encourages more articulated paths: "I would advise my children to gain experience elsewhere first, to really understand what they want and whether they wish to return to the company. If they decide to continue, I will be happy to pass on our values and my experience; otherwise, they will be free to follow their own paths", Alessandro adds.

A COMPANY WITH A STRONG IDENTITY THAT LOOKS TO FUTURE CHALLENGES WITH RENEWED ENTHUSIASM

In his story, Alessandro Selmin, who today also holds the important position of president of Eurosac, the European federation representing 80% of medium - and large-capacity industrial paper sack manufacturers, spent considerable time reflecting on his father, described as a "far-sighted" entrepreneur, capable of reading change and breaking with established patterns.

One example above all: the decision in the late 1990s to enter the flexible packaging market, a segment far from the traditional paper converting business.

"At the time it almost seemed like heresy, we didn't know the materials or the processes, but we immersed ourselves completely in exploring a new world.

e learned, often facing the difficulties typical of pioneers. Today we can say we won that bet, which changed the group's trajectory, so much so that flexible packaging now represents 50% of total business".

On the innovation front, Selmin claims a steady but balanced approach: "we grow step by step. The market is fast, but leaps that are too long risk undermining what has been built". A vision strongly tied to solidity and the economic sustainability of industrial choices.

Alessandro presented also a reflection on the Italian context, marked by bureaucracy and structural sluggishness. "Relocating production would have brought immediate advantages", he acknowledges, "but it

would have weakened us in the long term, especially in skills development.

Human capital remains one of the company's key assets, as specialization in technically complex segments such as pet food, where quality and continuity are essential requirements. Today we can define our

selves as specialists in difficult challenges, that is what sets us apart and is the feature that market recognizes".

Yet the greatest challenge remains one shared by much of the industry: people. "Today it is difficult to find collaborators with passion, ready to grow and take risks.





In un settore che parla sempre più di sostenibilità, quali ritiene siano gli ambiti più urgenti su cui intervenire nel mondo dei sacchi industriali e del flessibile?

“Regolamenti chiari e dettagliati il prima possibile da parte della Comunità Europea al fine di rendere operativo il prima possibile e in modo univoco e senza possibilità di interpretazioni il PPWR”.

Che tipo di competenze tecniche e umane cercate oggi in un giovane che entra in azienda?

E come pensate di attrarre nuovi talenti?

“Dobbiamo sempre più rendere interessanti le nostre

aziende. Siamo una manifattura e oggi la manifattura non è attraente. Le nostre fabbriche del passato sono ormai diventate dei moderni stabilimenti di produzione ricchi di innovazioni e tecnologia. Dobbiamo continuare su questa strada trasformando il lavoro operativo sempre più in un lavoro tecnico altamente specializzato di controllo e supervisione elevando quindi questo mestiere rispetto al passato e rendendolo attraente per chi ama vedere creare ogni giorno qualche cosa grazie a tanta tecnologia. La scintilla che tutti cerchiamo negli occhi dei neo assunti è quella della passione. Sta a noi però il dovere e la responsabilità di fare di tutto per farla accendersi. Certo ci vuole sempre un po' di terreno fertile alla base”.

Without this internal engine, no technology and no investment can be enough”, Selmin concludes.

WE WANTED TO DELVE DEEPER INTO SOME TOPICS, WHICH WE REVISIT BELOW IN OUR ONE-TO-ONE INTERVIEW WITH ALESSANDRO SELMIN.

Looking at the next 5-10 years, what are the strategic lines on which Sacchettificio Nazionale G. Corazza will invest most?

“Human resources and technology, to further expand the diversification of the products we can offer our customers. Sustainability not only of the products supplied, but a 360-degree approach, i.e., from an ESG perspective”.

How is customer demand in pet food changing, and how does this influence your production and technological choices?

“The trend toward recyclable and sustainable packaging driven by the new PPWR requires technological adjustments and accelerated investments, in order to continue converting the most recent materials, more complex to process and still partially under development, into packaging with high quality standards”.

In a sector that increasingly talks about sustainability, what do you believe are the most urgent areas to address in industrial sacks and flexible packaging?

“Clear and detailed regulations from the European Community as soon as possible, in order to make the PPWR operational quickly, unambiguously, and without room for interpretation”.

What kind of technical and human skills are you looking today in a young person joining the company? And how do you plan to attract new talent?

“We must increasingly make our companies attractive. We are a manufacturing business, and today manufacturing is not attractive. Our factories of the past have become modern production plants rich in innovation and technology. We must continue along this path, transforming operational work more and more into highly specialized technical work focused on control and supervision, thus elevating this profession compared to the past and making it attractive to those who enjoy seeing something created everyday thanks to advanced technology. The spark we all look for in the eyes of new hires is passion. It is our duty and responsibility to do everything we can to ignite it. Of course, there must always be some fertile ground to begin with”.

Challenge Your Agency 4.0: la stampa che crea connessioni

NEL MAGNIFICO SCENARIO DELLA FRANCIACORTA È TORNATO UNO DEGLI APPUNTAMENTI PIÙ ATTESI DEL MONDO DELLA STAMPA DIGITALE: CHALLENGE YOUR AGENCY 4.0, LA QUARTA EDIZIONE DEL CONTEST IDEATO DA HP INDUSTRIAL CHE OGNI ANNO METTE IN DIALOGO STAMPATORI, AGENZIE CREATIVE E BRAND IN UNA SFIDA CHE PREMIA LA CREATIVITÀ APPLICATA ALLE TECNOLOGIE HP INDIGO.

Accolti dall'energia trascinante di Martina Corradi, HP Industrial Printing Marketing Manager, insieme ad Alessandro Bestetti, HP Regional Business Manager per l'Italia e al team di HP, nella splendida cornice dell'azienda vinicola Guido Berlucchi & C. Spa, dopo una visita in cantina tanto suggestiva quanto coinvolgente, abbiamo assistito alla premiazione di un'edizione che si è rivelata, ancora una volta, un concentrato di talento e collaborazione.

LA VISIONE DI UN PROGETTO CHE CRESCE OGNI ANNO

Il contest, nato nel 2021 come iniziativa dedicata al mondo label è cresciuto, anno dopo anno, attraverso nuove sfide, nuovi pubblici e nuove contaminazioni. A ogni edizione una variabile in più, un nuovo invito a far



dialogare competenze, tecnologie e persone. Il risultato è un percorso che non smette di evolvere, fino ad arrivare alla sua edizione più ricca e partecipata, con 16 aziende in gara.

“Siamo partiti in pochi, ma ogni edizione ha portato qualcosa in più: più partecipazione, più coraggio, più voglia di sperimentare. L'obiettivo è sempre lo stesso: dare ai nostri clienti uno spazio per mettersi in gioco e mostrare il loro talento, in un contesto che valorizza la creatività e la qualità del loro lavoro.” ci racconta Martina Corradi.

Quest'anno la collaborazione con Leadagious®, società benefit nata per accompagnare le persone a guidare sé stesse e gli altri in modo consapevole, efficace e contagioso, ha aggiunto un ulteriore livello di profondità, scegliendo un tema tanto semplice quanto complesso, soprattutto quando se tradotto in un artefatto visivo, tattile, stampato: the Conversation Collection, una collezione di oggetti pensati per attivare conversazioni autentiche, costruttive e generative.

In un mondo dove dialogare davvero sembra sempre più difficile The Conversation Collection è diventato un





BMATIC 4.0

Il partner che si prende cura del processo di taglio dalla bobina madre al prodotto tagliato, palletizzato pronto per la spedizione e non solo...

- Interconnessione con sistema gestionale aziendale e dispositivi portatili
- Preparazione macchina automatica in base a commessa
- Ciclo di carico, posizionamento mandrini, cambio, chiusura e scarico bobine finite senza alcun intervento dell'operatore
- Linea automatica di etichettatura, confezionamento e posizionamento su pallet
- Impianto completamente elettrico "oil-less"

In linea con il concetto di "Industry 4.0" la nuova taglierina a doppia torretta BMATIC 4.0 non solo rende automatizzato l'intero processo di taglio ma è in grado di colloquiare con il sistema gestionale aziendale monitorando in tempo reale l'intera commessa, dall'accettazione della bobina da tagliare, al pallet completamente imballato in asettico.

L'elevata automazione e la flessibilità dell'impianto garantiscono così allo stesso tempo efficienza, produttività, pulizia e controllo del processo.

SAGE
SLITTERS

invito concreto a usare la tecnologia per creare connessioni: ascoltare, chiedere e parlare in modo nuovo.

LA CREATIVITÀ COME PROCESSO

Lorenza Pellegrini e Fabio Paracchini di Leadagious® hanno raccontato la filosofia alla base di questa edizione: la creatività non come risultato, ma come percorso.

“Quando si pensa alla creatività, si pensa quasi sempre ai risultati: ai prodotti, alle idee che hanno funzionato, a quello che si è riuscito a fare. Per noi, invece, la creatività avviene prima. Sta nelle domande, nei dubbi, nel processo...nello spazio del possibile. E quindi quello che

vi auguro semplicemente è di esservi divertiti ad aprire e allargare questo spazio del possibile”.

Ed è proprio questo spazio (aperto, vivo, condiviso) che Challenge Your Agency coltiva ogni anno. Un luogo dove la tecnologia HP Indigo diventa una palette espressiva: inchiostri invisibili, stampa sandwich, dati variabili, mosaici generativi, tecniche al servizio delle storie e delle persone perché “per fare delle belle cose ci vogliono le tecnologie, certo. Ma prima ancora ci vogliono le persone. Ed è grazie alle persone di HP e a tutti coloro che hanno partecipato che oggi abbiamo potuto valutare progetti meritevoli”, conclude Lorenza.

La premiazione ha celebrato proprio questo spirito. Da kit per la cena a giochi da tavolo, da calendari conversazionali a packaging parlanti, fino a soluzioni retail e progetti professionali per il mondo finanziario o farmaceutico. Progetti diversi per stile, intenzione e linguaggio, ma accomunati dalla volontà di usare la stampa per avvicinare le persone.

I VINCITORI DI CHALLENGE YOUR AGENCY 4.0

A decretare i progetti vincitori è stata una giuria composta da Lorenza Pellegrini e Fabio Paracchini di Leadagious®, insieme a Michela Pibiri, PrintLovers e Laura



ENGLISH text

Challenge Your Agency 4.0: the print that creates connections

IN THE MAGNIFICENT SETTING OF FRANCIACORTA, ONE OF THE MOST AWAITED EVENTS IN THE WORLD OF DIGITAL PRINTING RETURNED: CHALLENGE YOUR AGENCY 4.0, THE FOURTH EDITION OF THE CONTEST CONCEIVED BY HP INDUSTRIAL, WHICH EACH YEAR BRINGS PRINTERS, CREATIVE AGENCIES, AND BRANDS INTO DIALOGUE THROUGH A CHALLENGE THAT REWARDS CREATIVITY APPLIED TO HP INDIGO TECHNOLOGIES

Welcomed by the infectious energy of Martina Corradi, HP Industrial Printing Marketing Manager, together with Alessandro Bestetti, HP Regional Business Manager for Italy, and the HP team, in the stunning venue of the Guido Berlucchi & C. Spa winery, after a visit to the cellars that was evocative and engaging, we attended the awards ceremony of an edition that once again proved to be a concentration of

talent and collaboration.

THE VISION OF A PROJECT THAT GROWS EVERY YEAR

The contest, launched in 2021 as an initiative dedicated to the label world, has grown year after year through new challenges, new audiences, and new cross-contaminations. With each edition, an additional variable, a new invitation to bring skills, technologies, and people into dialogue.

The result is a journey that continues to evolve, culminating in its richest and most participatory edition yet, with 16 companies competing.

“We started with just a few participants, but every edition has brought something more: more participation, more courage, more willingness to experiment. The goal has always been the same: to give our customers a space to step up and show their talent, in a context that enhances creativity and the quality of their work”, Martina Cor-

radi tells us.

This year, the collaboration with Leadagious®, a benefit corporation created to help people lead themselves and others in a conscious, effective, and contagious way, added an additional layer of depth by choosing a theme that is simple and complex, especially when translated into a visual, tactile, printed artifact: The Conversation Collection, a collection of objects designed to activate authentic, constructive, and generative conversations.



C'è aria di... Technologia!



NA **New Aerodinamica**
MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com



HP CONTEST

Moretti, Graphic designer. Un compito tutt'altro che semplice, la giuria non ha nascosto l'imbarazzo nel doverne selezionare solo alcuni. Questi, però, sono quelli che, per coerenza, profondità, cura e visione, hanno saputo distinguersi.

CATEGORIA WEB-FED

Conversation Mug

Stampatore: NeriLabels

Agenzia: Ars

Motivazione: "Un progetto che è solo apparentemente semplice, ma che in realtà ha sfruttato molte potenzialità tecnologiche, tra cui il dato variabile, la stampa sandwich, l'inchiostro invisibile, che hanno permesso, in-



sieme a una creatività e a una ricerca iconografica molto interessante, di creare un'esperienza interattiva che ci ha portato a scoprire le radici del progetto, regalandoci il gusto della scoperta, e che ha rappresentato un interessante innesco di comunicazione. Inoltre il progetto è molto versatile, per cui in futuro si potrebbe anche utilizzare su altri oggetti conversazionali".

CATEGORIA SHEET-FED

CheatChat

Stampatori: Grafical

Agenzia: Growthers

Motivazione: "Per aver saputo coniugare tutti gli elementi che definiscono la progettazione di un artefat-



In a world where truly engaging in dialogue seems increasingly difficult, The Conversation Collection became a concrete invitation to use technology to create connections: to listen, ask questions, and speak in new ways.

CREATIVITY AS A PROCESS

Lorenza Pellegrini and Fabio Paracchini of Leadagious® explained the philosophy behind this edition: creativity not as an outcome, but as a journey.

"When we think about creativity, we almost always think about results: products, ideas that worked, what we managed to achieve. For us, instead, creativity happens beforehand. It lives in the questions, in doubts, in the process, in the space of possibility. And so what we simply wish for you is that you enjoyed opening up and expanding this space of possibility".

And it is precisely this space, open, alive, shared, that Challenge Your Agency cultivates every year. A place where HP Indigo technology becomes an expressive palette:

invisible inks, sandwich printing, variable data, generative mosaics, techniques at the service of stories and people. Because "to create beautiful things you certainly need technology. But first and foremost, you need people. And it is thanks to the people at HP and to everyone who took part that today we were able to evaluate truly worthy projects", Lorenza concludes. The awards ceremony celebrated exactly this spirit. From dinner kits to board games, from conversational calendars to "talking" packaging, retail solutions and professional projects for the financial or pharmaceutical sectors. Projects different in style, intention, and language, yet united by the desire to use print to bring people closer together.

THE WINNERS OF CHALLENGE YOUR AGENCY 4.0

The winning projects were chosen by a jury composed of Lorenza Pellegrini and Fabio Paracchini of Leadagious®, along with Michela Pibiri of PrintLovers and Laura Moretti,

graphic designer. It was far from an easy task, and the jury admitted they were embarrassed to have to select just a few. However, these are the ones that stood out for coherence, depth, care, and vision.

Web-fed category Conversation mug

Printer: NeriLabels

Agency: Ars

Motivation: "a project that is only apparently





YOUR PARTNER IN SLITTING.

- Shear cut
- Razor cut
- Score cut
- Automation

ipinks
italianprintinginks

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

TÜV NORD
TÜV NORD Italia
S.r.l.
ISO 9001

OK compost

TÜV
AUSTRIA
INDUSTRIAL
SERIAL

Italian Printing Inks srl

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

HP CONTEST

to complesso, i cui contenuti sono raccontati in ogni espressione formale, dal titolo, dalla scelta cromatica, nella gestualità, che richiede un atto di condivisione per poterlo scomporre e ricomporre”.

CATEGORIA MIX & MATCH

Teamgious

Stampatori: ACM & Grafical

Agenzia: Ad-Vision

Motivazione: “Per aver fornito una soluzione al brief impeccabile. Dal naming ai codici visivi, dal copy al microcopy. Perché l’attenzione che in questo progetto è stata data alla brand identity e al tono di voce di Leadagious è stata estremamente accurata. E perché si vede che hanno fortemente voluto vincere ma questo non ha im-



pedito loro di divertirsi. E alla fine questo è l’aspetto più importante”.

PREMIO AD HONOREM

Dillo al mio cane®

Stampatori: Andersen Print

Agenzia: Andersen Premedia

Motivazione: “Per aver dato forma, in modo strepitoso, a un’idea altrettanto strepitosa: trasformare i recinti dei parchi in vere e proprie arene di conversazioni costruttive. Dillo al mio cane® è un progetto che unisce creatività, intuito e capacità di lettura del contesto urbano, dimostrando come la stampa possa diventare un ponte tra le persone anche nei luoghi più semplici della quotidianità”.



simple, but which actually exploited many technological potentialities, including variable data, sandwich printing, and invisible ink. These, combined with creativity and very interesting iconographic research, allowed us to create an interactive experience that led us to uncover the roots of the project, giving us a taste of discovery, and which represented an interesting communication trigger. Furthermore, the project is very versatile, so it could also be used on other conversational objects in the future”.

SHEET-FED CATEGORY

CheatChat

Printers: Grafical

Agency: Growthers

Motivation: “for successfully combining all the elements that define the design of a complex artifact, whose contents are expressed in every formal expression, from the title, to the color choice, to the gestures, which requires an act of sharing in order to break it down andreassemble it”.

MIX & MATCH CATEGORY

Teamgious

Printers: ACM & Grafical

Agency: Ad-Vision

Motivation: “for providing an impeccable solution to the brief. From the naming to the visual codes, from the copy to the microcopy. Because the attention given to Leadagious’ brand identity and tone of voice in this project was extremely thorough. And because it’s clear they really wanted to win, but that didn’t stop them from having fun. And in the end, that’s the most important thing”.

HONORARY AWARD

Tell my dog®

Printers: Andersen Print

Agency: Andersen Premedia

Motivation: “for giving amazing shape to an equally amazing idea: transforming park enclosures into true arenas for constructive conversations. Tell my dog® is a project that combines creativity, intuition, and the ability to understand the urban context, demonstrating how print can become a bridge between people even in the simplest places of everyday life”.

SPECIAL MENTION

Talk to me

Printers: Auroflex & Lazzati



YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS

SELEVISCO 9000 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

NEW!



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

HEAT EXCHANGER

HEAT EXCHANGER FOR FLUID

NEW!

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



SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT



HP CONTEST



MENZIONE SPECIALE

Parla con me

Stampatori: Auroflex & Lazzati

Agenzia: Label Design

Motivazione: "Per un utilizzo della tecnologia molto sofisticato, come ad esempio il dato variabile e di tecnologie diverse tra loro, cartotecnica ed etichette con un lavoro filosofico importante dietro".

PREMIO DEL PUBBLICO

Coffersation

Stampatori: Arti Grafiche Turati

Agenzia: Libera Design Milano



Agency: Label Design

Motivation: "for a highly sophisticated use of technology, such as variable data and different technologies, paper converting and labels, with significant philosophical work behind it".

AWARD CHOSEN BY PUBLIC

Coffersation

Printers: Arti Grafiche Turati

Agency: Libera Design Milano

AN EVENT THAT REMINDS US WHAT PRINTING CAN TRULY DO

In a sector that is rapidly evolving amidst automation, AI, and technological innovation, all of which are obviously indispensable, Challenge Your Agency 4.0 has

brought attention to something we often risk taking for granted: the human power of print.

Print as a language, as an experience. Print as a pretext for speaking, listening, and imagining together.

THE BRAND PERSPECTIVE: PERSONALIZATION, VALUE, AND NEW POSSIBILITIES

The evening also offered a glimpse into the brands' perspective, thanks to the presentation by Abel Sanchez-Hermosilla Martinez, Head of Brands & Sustainability Innovation EMEA at HP. His contribution highlighted how digital printing is not just a creative tool, but a strategic lever for innovating the supply chain, marketing, and sustainability. The era of "one-size-fits-all" is definitively over: personalization, in its most advanced forms, from variable data to unique editions, is now a value accelerator for brands, agencies, and printers. Case studies like Nutella, Suchard, and co-creation projects with consumers demonstrate that digital printing can simultaneously be experience, performance, and relationship, transforming every package into a touchpoint, a message, a conversation.





Macchine per il taglio di film, alluminio e carta

- 🟡 Taglierine ribobinatrici
- 🔴 Taglia anime plastica
- 🟣 Avvolgitori
- 🟪 Macchine speciali
- 🔵 Visionatrici
- 🟩 Goffratori
- 🔴 Taglia anime cartone
- 🟡 Revisioni meccaniche elettriche



H7Group S.r.l.

Via Rogola, 14 - 23826 Mandello del Lario (LC) - Italy
Tel. +39 0341732189 - info@h7group.it
www.h7group.it

“Artisti si nasce, stampatori si diventa”: formazione tecnica, teorica e pratica all’Innovation Park di OMET

METTI INSIEME QUATTRO AZIENDE LEADER NEI RISPETTIVI SETTORE E UN FORMAT INNOVATIVO CHE OLTRE ALLA TEORIA METTE IN CAMPO UNA SERIE DI PROBLEMATICHE E LE POSSIBILI SOLUZIONI E IL SUCCESSO È GARANTITO CON OLTRE 100 PARTECIPANTI FRA TECNICI E OPERATORI DI STAMPA PRESENTI IN SALA

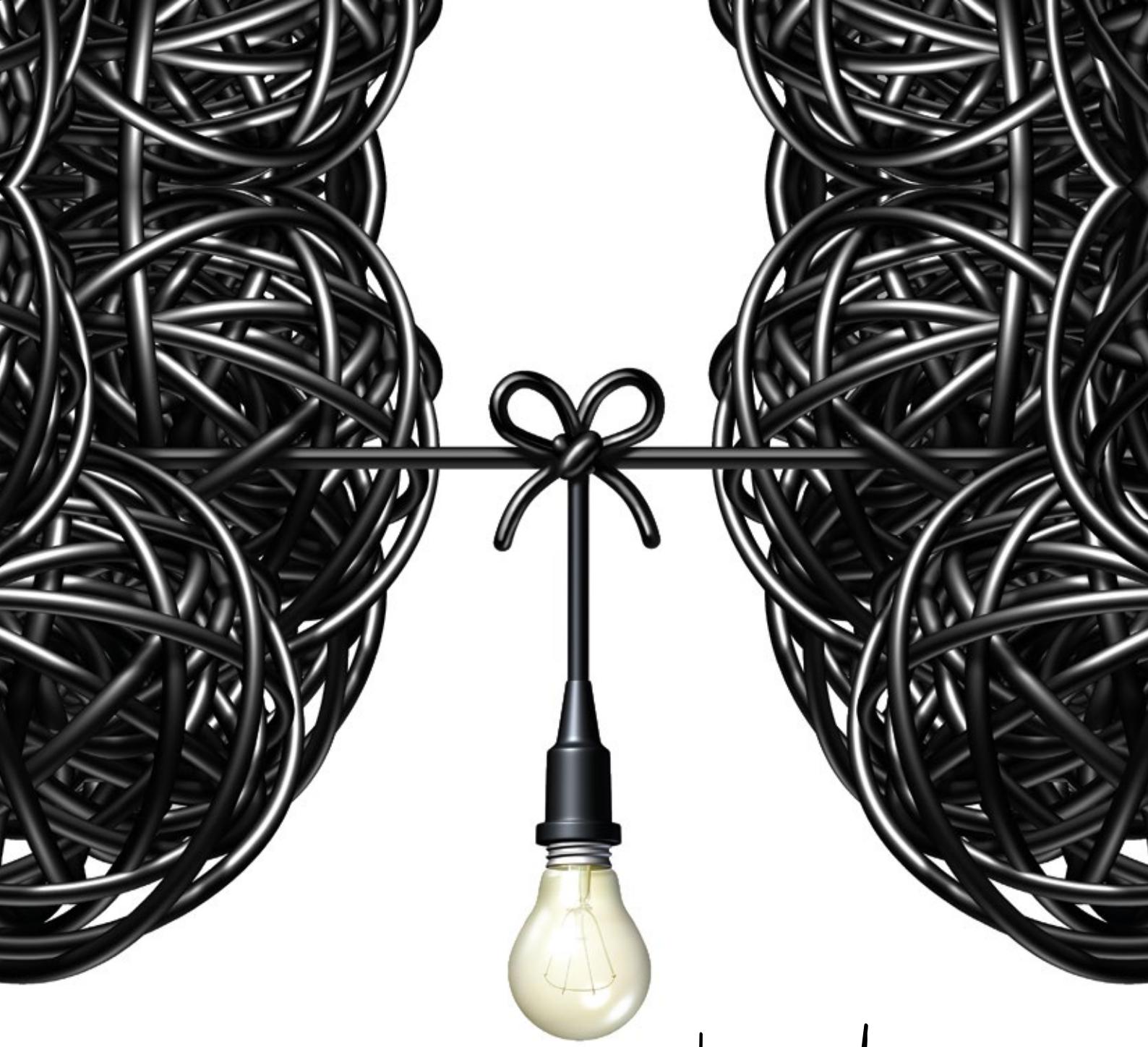
Quello andato in scena lo scorso 12 novembre presso l’Innovation Park di OMET è stato molto più di un semplice open house. Per la prima volta, le aziende coinvolte non si sono limitate a fornire approfondimenti teorici, ma hanno analizzato e riprodotto in macchina le problematiche più frequenti riscontrate dagli stampatori, mostrando dal vivo come risolverle. Un approccio pragmatico che ha convinto converter ed etichettifici, i quali non hanno esitato a coinvolgere i propri operatori. “Artisti si nasce, stampatori si diventa” nasce da un’idea di Avery Dennison, sviluppata in collaborazione con Sun Chemical, TecnoCut Italia e naturalmente OMET con il suo Innovation Park di Molteno (LC).

TUTTO PARTE DALLA CORRETTA SCELTA DEL CORRETTO MATERIALE AUTOADESIVO



La sessione teorica si è aperta con l’intervento di Alessia Gavezzoli di Avery Dennison (a sinistra nella foto), che ha illustrato i criteri fondamentali per selezionare l’adesivo più idoneo all’applicazione finale. Ogni etichetta, ha ricordato, presenta esigenze specifiche: conoscere le proprietà dei diversi adesivi — in emulsione, hot melt o solvente — e interpretare correttamente la scheda tecnica è indispensabile per garantire performance e trasformabilità.





Partner, non fornitori



ESKO XPS Crystal Certified 2025



PARTNER NON FORNITORI

2G&P srl - Via E. Mattei 19/21 - 20037 Paderno Dugnano (MI) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - www.duegiepi.com
prestampa flexo dal 1987 ■ tecnologia, esperienza, affidabilità

FORMAZIONE INNOVATIVA

Scegliere l'adesivo giusto è tutt'altro che banale: superfici lisce o ruvide, umidità, presenza di oli, requisiti normativi, esigenze di sostenibilità, temperature di applicazione e di servizio... variabili che spesso complicano il lavoro degli uffici tecnici, dove il supporto applicativo di Avery diventa un alleato strategico.

Tra i parametri determinanti per convertire correttamente un materiale c'è la comprensione della grammatura dell'adesivo, lo spessore e la rigidità del frontale, il rilascio del liner.

Il catalogo Avery conta una gamma estremamente ampia di combinazioni di frontal, adesivi, liner, che richiede competenze specifiche per orientare la scelta del converter.

SUN CHEMICAL: INCHIOSTRI E DINTORNI



Paolo Caiani di Sun Chemical Group (**a sinistra nella foto**) dall'alto della sua lunga esperienza in materia di inchiostri, ha invitato la platea a considerare con attenzione ogni fase del processo di stampa flessografica. Dal supporto — plastico o cartaceo — che deve avere trattamenti adeguati per garantire adesione e uniformità, all'inchiostro, che va scelto in funzione delle caratteristiche del supporto e dell'applicazione finale. In alcuni



casi è indispensabile intervenire con primer in fase di stampa, ma sempre tenendo conto di eventuali effetti sulla trasparenza o sulla resa estetica del materiale. Fondamentale, spiega, è anche la scelta dell'anilox. Lineatura, volume e geometria devono essere calibrati sull'inchiostro e sul pigmento utilizzato, perché un anilox inadeguato può compromettere il trasferimento e creare problemi di deposito o accumulo dell'inchiostro. Lo stesso vale per i fotopolimeri, che devono garantire resistenza meccanica, durezza ottimale e compatibilità con il numero di lavaggi previsti, assicurando una tiratura regolare e priva di difetti.

Infine, la lampada UV — che sia a mercurio o LED — non va considerata solo per la potenza nominale, ma per la radiazione effettiva che colpisce l'inchiostro. Una radiazione non uniforme o un sistema non pulito può provocare un'essiccazione eccessiva o non sufficiente,

ENGLISH text

“Artists are born, printers are made”: technical, theoretical, and practical training at OMET’s Innovation Park

BRING TOGETHER FOUR LEADING COMPANIES IN THEIR RESPECTIVE FIELDS AND AN INNOVATIVE FORMAT THAT, BEYOND THEORY, ADDRESSES A SERIES OF COMMON ISSUES AND THEIR POSSIBLE SOLUTIONS, AND SUCCESS IS GUARANTEED WITH OVER 100 PARTICIPANTS, INCLUDING TECHNICIANS AND PRINT OPERATORS, IN THE AUDIENCE

What took place last November 12th at OMET's Innovation Park was much more than a simple open house. For the first time, the companies involved didn't just provide theoretical insights, but also analyzed and demonstrated on machines the most frequent problems encountered by printers, showing live how to solve them. This pragmatic approach convinced converters and label manufacturers, who didn't hesitate to

involve their operators.

“Artists are born, printers are made” is an idea developed by Avery Dennison, in collaboration with Sun Chemical, TecnoCut Italia, and naturally, OMET with its Innovation Park in Molteno (LC).

ALL STARTS WITH THE CORRECT CHOICE OF SELF-ADHESIVE MATERIAL

The theoretical session opened with Alessia Gavezzi (Avery Dennison), who

explained the fundamental criteria for selecting the most suitable adhesive for the final application. Every label, she reminded, has specific requirements: knowing the properties of different adhesives, whether emulsion, hot melt, or solvent, and correctly interpreting the technical data sheet is essential to ensure performance and convertibility.

Choosing the right adhesive is far from

trivial: smooth or rough surfaces, humidity, oils, regulatory requirements, sustainability needs, application and service temperatures, these variables often complicate the work of technical departments, where Avery's application support becomes a strategic ally.

Among the key parameters for correctly converting a material is understanding the adhesive's grammage, the thickness and

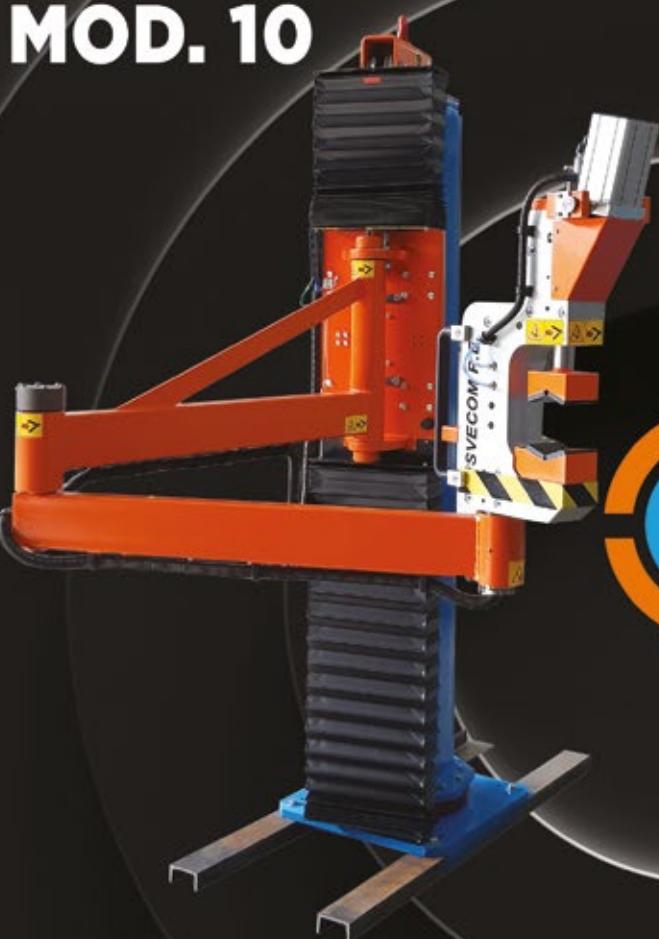




SVECOM-P.E.
Expanding since 1954

MANIPOLATORE PNEUMATICO PER ALBERI MOD. 10

SISTEMI DI MOVIMENTAZIONE PER ALBERI E BOBINE



RICHIEDE SOLO ARIA!



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

SHAFT EXTRACTION FROM REEL AND NEW CORE INSERTION



SHAFT HANDLING AND MACHINE CLAMPING



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

www.svecom.com

con effetti negativi sulla stampa.

Un altro aspetto fondamentale ricordato dal dott. Caiani è l'importanza di un dialogo continuo tra fornitore e convertitore. Più informazioni si ricevono sull'applicazione e sulle condizioni operative, più efficace sarà il supporto tecnico, con risultati ottimali e meno problemi in produzione.

TECNOCUT: NOZIONI DI BASE PER UN TAGLIO PERFETTO



Alessandro Fadda di TecnoCut Italia (a sinistra nella foto) ha poi spostato l'attenzione sull'ultima fase del processo produttivo, quella del taglio, spiegando come la corretta scelta, manutenzione e pulizia degli utensili faccia la differenza in termini di efficienza e produttività. "TecnoCut non è solo lamierini, ma molto di più" – ha ricordato – sottolineando il valore del know-how tecnico e della collaborazione con i clienti per ottenere risultati ottimali. La fase di fustellatura è alla fine del processo e deve spesso gestire le problematiche accumulate nelle fasi precedenti.

E proprio per questo Fadda sottolinea l'importanza del confronto con i clienti: "non siamo qui per insegnare, ma per capire insieme il modo migliore di lavorare. Prepariamo scenari difficili per poi affrontarli insieme, perché solo il dialogo continuo permette di ottimizzare il

processo. Conoscere in anticipo tipo di taglio, spessori, supporto e caratteristiche dell'inchiostro permette a TecnoCut di progettare fustelle ad hoc, evitando problemi in produzione. La nostra esperienza è a disposizione dei clienti – spiega – ma abbiamo bisogno di informazioni precise per poter offrire il nostro supporto e assicurare un risultato di qualità".

L'attenzione di TecnoCut si concentra su ogni fase della fustellatura partendo dal supporto plastico o cartaceo, al frontale e all'adesivo, dove ogni componente influenza sul risultato finale. Fondamentale è anche la gestione della macchina e della pressione: la stazione di fustellatura richiede attenzione al gap, pressione, regolazioni dei cilindri di controllo pressione. La combinazione di strumenti, regolazioni e operatori qualificati è ciò che garantisce risultati ottimali anche nei materiali più complessi.

OMET DIGITAL SOLUTIONS: I DATI AL SERVIZIO DELLA STAMPA



Mattia Riviera di OMET Digital Solutions (a sinistra nella foto) ha illustrato per la prima volta davanti a una platea di operatori qualificati la suite di soluzioni software che rende la

rigidity of the face material, and the release liner. Avery's catalog offers a vast range of combinations of face materials, adhesives, and liners, but it requires specific expertise to choose the right one.

SUN CHEMICAL: INKS AND MORE

Paolo Caiani, Sun Chemical Group, with his extensive experience in ink technology, urged the audience to carefully consider every phase of the flexographic printing process.

From the substrate, whether plastic or paper, which must undergo appropriate treatments to ensure adhesion and uniformity, to the ink, which should be chosen based on the characteristics of the substrate and the final application.

In some cases, applying a primer during printing is essential, but always with consideration of any potential effects on transparency or the aesthetic quality of the material. Crucially, he explained, is also the choice of the

anilox roll. Its line screen, volume, and geometry must be matched to the ink and pigment used, as an inadequate anilox can compromise ink transfer and cause issues like ink buildup or deposition.

The same applies to photopolymer plates, which must offer mechanical resistance, optimal hardness, and compatibility with the expected number of wash cycles, ensuring consistent, defect-free print runs. Finally, the UV lamp, mercury or LED, should not be considered solely for its nominal power, but for the actual radiation that impacts the ink. Uneven radiation or an unclean system can lead to under- or over-curing, negatively affecting the print quality.

Another key point emphasized by Dr. Caiani is the importance of continuous communication between supplier and converter. The more information received about the application and operating conditions, the more effective the technical support, leading to optimal results and fewer production issues.

TECNOCUT: BASIC NOTIONS FOR A PERFECT CUT

Alessandro Fadda, TecnoCut Italia, then shifted the focus to the final phase of the production process, the cutting stage, explaining how the correct choice, maintenance, and cleaning of tools make a difference in terms of efficiency and productivity. "TecnoCut is not just about steel sheets, but much more", he reminded, emphasizing the value of technical know-how and collaboration with clients to achieve optimal results. The die-cutting phase is at the end of the process and often needs to handle issues that accumulate in the earlier stages.

This is why Fadda emphasizes the importance of dialogue with clients: "we are not here to teach, but to understand together the best way to work. We prepare for challenging scenarios so that we can tackle them together because only continuous dialogue allows us to optimize the process. Knowing in advance the type of cut, thickness, substrate, and ink characteristics





LE MIGLIORI SOLUZIONI DI RULLI ANILOX PER LE VOSTRE ESIGENZE

- Qualità „Made in Germany“
- Rulli anilox in ceramica e cromo
- Soluzioni individuali di rulli anilox
- Servizi intorno ai rulli anilox e alle maniche
- Incisioni individuali e innovative
- Partner di vendita locali

Scansionami
per informazioni
sui prodotti,
sconti e novità

Partner tecnico commerciale per l'Italia

ULMEX Italia srl

Via Romania, 13- Z.I. Sud
35127 Padova
Tel. 049 6988500
www.ulmex.com
info@ulmex.com

Zecher GmbH
Görlitzer Straße 2
33098 Paderborn
Tel. +49 5251 1746-0
www.zecher.com
contact@zecher.com



FORMAZIONE INNOVATIVA



macchina da stampa più semplice da utilizzare, più interconnessa e guidata dai dati. Grazie alla piattaforma digitale Sfera, OMET consente di raccogliere e analizzare in tempo reale tutte le informazioni di processo, permettendo decisioni data-driven e un workflow più efficiente.

Il pacchetto comprende quattro strumenti principali. Tasker consente al responsabile della produzione di preparare le code di lavoro e all'operatore di avviare la macchina con un semplice clic, evitando duplicazioni e perdite di tempo. Formula centralizza la gestione delle ricette di stampa: basta premere un pulsante perché tutte le configurazioni — dalla sezione UV all'area calda — siano automaticamente impostate su ogni gruppo macchina. Nova permette di contattare rapidamente il supporto Omet in caso di problemi: grazie a un QR code presente sulla macchina, la chiamata arriva immediatamente ai tecnici disponibili in Italia, Stati Uniti

e India, anche con supporto in realtà aumentata per guidare passo passo l'operatore. Infine, Sfera è la piattaforma di raccolta dati che monitora in tempo reale l'attività della macchina, permettendo di analizzare fermi, inefficienze e performance, con l'obiettivo di individuare le cause dei problemi e non solo i sintomi.

“Non vendiamo soluzioni astratte. Misuriamo, analizziamo, verifichiamo: i numeri comandano sempre. Così possiamo prendere decisioni guidate dai dati, ridurre la complessità operativa e ottimizzare i tempi di setup. Voi dovete concentrarvi sulla parte creativa, noi ci occupiamo di semplificare il resto”, ha aggiunto Riviera.

Dopo la parte teorica, i partecipanti hanno potuto sperimentare sul campo quanto appreso attraverso sessioni pratiche e dimostrazioni su tre linee di stampa — XFlex X6, iFlex e XJet OMET Durst — affrontando problematiche reali legate al trattamento dei supporti, alla gestione dei fustellati, all'asciugatura e alla stampa di etichette multipagina.

La giornata ha confermato come la combinazione tra tecnologia, formazione e competenza resti la via maestra per affrontare con successo le sfide quotidiane del settore. L'interesse e i feedback raccolti fanno già pensare a una possibile seconda edizione. ■

enables TecnoCut to design custom dies, preventing issues in production. Our experience is available to clients”, he explained, “but we need precise information to offer our support and ensure a quality result”. TecnoCut’s focus is on every phase of die-cutting, from the plastic or paper substrate, the facestock, to the adhesive, where each component influences the final result. Managing the machine and pressure is also crucial: the die-cutting station requires attention to gap, pressure, and adjustments of the counter-pressure cylinders. The combination of tools, adjustments, and qualified operators ensures optimal results, even with the most complex materials.

OMET DIGITAL SOLUTIONS: DATA AT THE SERVICE OF PRINTING

Mattia Riviera from OMET Digital Solutions introduced, for the first time in front of a qualified audience, the suite of software solutions that makes the printing press easier to use, more interconnected, and data-driven. Thanks to the digital plat-

form Sfera, OMET allows real-time collection and analysis of all process information, enabling data-driven decisions and a more efficient workflow.

The package includes four main tools. Tasker allows the production manager to prepare job queues and the operator to start the machine with a simple click, avoiding duplications and time loss. Formula centralizes the management of printing recipes: only pressing a button all configurations, from the UV section to the hot zone, are automatically set for each machine group. Nova enables quick contact with OMET support in case of issues: thanks to a QR code on the machine, the call reaches available technicians in Italy, USA, and India, even with augmented reality support to guide the operator step by step. Finally, Sfera is the data collection platform that monitors the machine’s activity in real-time, enabling the analysis of downtimes, inefficiencies, and performance, with the aim to find the roots of issues, not just the symptoms.



“We don’t sell abstract solutions. We measure, analyze, and verify: the numbers always rule. This way, we can make data-driven decisions, reduce operational complexity, and optimize setup times. You should focus on the creative part, while we simplify the rest”, added Riviera.

After the theoretical session, participants had the chance to experience what they had learned through hands-on sessions

and demonstrations on three printing lines, XFlex X6, iFlex, and XJet OMET Durst, facing real-life challenges related to substrate handling, die-cutting management, drying, and printing multi-page labels.

The day confirmed that the combination of technology, training, and expertise remains the key approach to successfully tackle the daily challenges of the industry. The interest and feedback gathered already suggest the possibility of a second edition.

www.cmrama.com

RAMA presents
its portfolio of carts
for reel-handling at machine side.

Manual, electric and electronic
models with customizables
versions to fulfill customer needs.

type M 10 E

electric/manual solution



RAMA presenta
la sua gamma di carrelli
per movimentazione
delle bobine bordo macchina.

Modelli manuali,
elettrici ed elettronici
con versioni personalizzate
per ogni esigenza.

type M 6 EC

entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

RAMA



RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

via Salvo d'Acquisto, 21 - 29010 Pontenure - Piacenza Italy
tel. +39 0523510190 - fax +39 0523517333
e-mail: cmrama@tin.it - info@cmrama.com
web: www.cmrama.com



type M 600

quality manual solution



type 1T-1M

full electronic solution

Lineapack sceglie Bimec per rafforzare la crescita produttiva e acquista la TF 60, taglierina ribobinatrice frontale, automatizzata e compatta

L'aumento significativo dei volumi di lavoro ha spinto l'azienda veneta Lineapack, attiva dagli anni Settanta nella produzione di imballaggi ecosostenibili, a potenziare la propria capacità produttiva con l'inserimento di una nuova taglierina ribobinatrice. L'azienda aveva la necessità di aggiungere una terza soluzione in grado di sostenere l'incremento della produzione e mantenere alti standard qualitativi. La richiesta principale era quella di una macchina capace di semplificare il lavoro degli operatori, con un vincolo particolarmente stringente legato allo spazio disponibile all'interno del reparto produttivo.

In questo contesto, la scelta è ricaduta sulla TF di Bimec, uno dei modelli più compatti e automatizzati della gamma,



in grado di offrire prestazioni elevate con un ingombro estremamente contenuto, grazie al suo design innovativo con svolgimento e avvolgimento sullo stesso lato.

“Avevamo bisogno di una nuova taglierina altamente automatizzata, ma con uno spazio molto limitato: la TF ci ha permesso di aggiungere notevole capacità produttiva senza dover ripensare gli spazi”, spiega Michele Chinello, Responsabile tecnico e di Produzione dell'azienda. La macchina è in funzione da circa quattro mesi ed è ormai pienamente integrata nel processo produttivo.

Gli operatori apprezzano in particolar modo la velocità di lavoro, che raggiunge gli 800 m/min, e il sistema di posizionamento automatico dei portacoltelli e dei controcoltelli.

Quest'ultimo rappresenta un elemento distintivo rispetto alle soluzioni precedentemente utilizzate, nelle quali il posizionamento manuale dei coltelli richiedeva grande attenzione e precisione.

Con questa soluzione, invece, il lavoro dell'operatore risulta notevolmente agevolato grazie alla riduzione dei tempi in fase di settaggio e all'elevata precisione nell'impostazione delle misure di

taglio, generando al contempo la ripetibilità dei lavori.

Il modello TF processa bobine fino ad un metro di diametro in svolgimento, avvolge bobine finite fino a 600 mm ed è dotato di un proiettore laser a spostamento automatico per il posizionamento delle anime, sincronizzato con il sistema di posizionamento automatico dei coltelli.

Utilizzata principalmente per la lavorazione della carta, la TF si è dimostrata efficace anche su film plastici e materiali accoppiati carta/film, confermando la flessibilità della soluzione.

Lineapack sottolinea inoltre la qualità del rapporto con il team Bimec, sia nella fase di prevendita che nel post vendita, evidenziando come le soluzioni tecniche adottate e l'attenzione ai dettagli costruttivi – dalla disposizione migliore dei componenti alla semplicità di utilizzo – abbiano contribuito a valorizzare l'investimento e a rendere l'impianto coerente con le esigenze produttive dell'azienda.

ENGLISH News Technologies

Lineapack chooses Bimec to strengthen production growth and purchases the model TF 60, a compact and automated single-face slitter rewinder

The significant increase in production volumes has led Lineapack, a Veneto-based company active since the 1970s in the production of eco-sustainable packaging, to enhance its manufacturing capacity with the installation of a new slitter rewinder. The company needed to add a third solution capable of supporting higher output while maintaining high quality standards. The main requirement was a machine able to simplify operators' work, combined with a particularly strict constraint related to the limited space available in the production department. In this context, the choice fell on Bimec's TF, one of the most compact and automated models in the range, capable of delivering high performance with an extremely small footprint, thanks to its innovative design featuring unwinding and rewinding on the same side. “We needed a highly automated new slitter, but with very limited space available: the TF allowed us to add significant production capacity without having to redesign the area,” explains Michele Chinello, Technical and Production Manager at Lineapack.

The machine has been in operation for about four months and is now fully integrated into the production process. Operators particularly appreciate the high operating speed, which reaches up to 800 m/min, and the automatic positioning system of the knife holders and multi-groove female knives. This feature represents a major improvement compared to the

solutions previously used, where manual knife positioning required great care and precision. With this system, operators' work is significantly simplified thanks to reduced setup times and high accuracy in setting slitting pitch, ensuring also excellent job repeatability. The TF model processes mother rolls up to one meter in diameter on the unwinding side and rewinds finished rolls up to 600 mm in diameter. It is also equipped with an automatic single laser beam for core positioning, synchronized with the automatic knife positioning system. Mainly used for paper processing, the TF has also proven effective on plastic films and paper/film laminates, confirming the versatility of the solution.

Lineapack also highlights the quality of its relationship with the Bimec team, both during the pre-sales and after-sales phases, noting how the adopted technical solutions and attention to construction details - from optimal component layout to ease of use—have enhanced the value of the investment and ensured that the system fully meets the company's production requirements.

CARTES completes installation of a third high-end label machine at Albagrafica

This investment strengthens a long-standing partnership and further enhances Albagrafica's production capacity, with the aim of increasing quality, flexibility, and speed of execution in response to a market that is increasingly focused on aesthetic performance

EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE

ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



TESTATE PNEUMECCANICHE CON ADATTATORI PNEUMECHANICAL EXPANDING CHUCKS



I.E.S.
INTERNATIONAL EXPANDING SHAFTS S.R.L.

PRODUZIONE E COMMERCIO DI ALBERI ESPANSIBILI E AFFINI
PER CARTIERE, CARTOTECNICHE, INDUSTRIE TESSILI
Sede Amministrativa e Stabilimento
Via Bergamo, 1 - 20098 San Giuliano Milanese (Mi)
Tel. +39 02 98281079 (3 linee r.a.) - Fax +39 02 98281101
info@ies-srl.it - www.ies-srl.it

CARTES installa in Albagrafica la terza macchina per etichette di alto pregio

La nuova installazione riguarda una GT368SSSF_HFSR, configurata per produzioni ad elevata complessità e dotata di una combinazione tecnologica pensata per valorizzare lavorazioni speciali e finiture di pregio.

La macchina integra infatti:

- 4 unità serigrafiche altamente performanti;
- 2 unità flexo;
- 1 unità per stampa a caldo;
- fustellatura semi-rotativa.

Una configurazione che consente ad Albagrafica di ampliare ulteriormente la gamma di effetti grafici e nobilitazioni, supportando produzioni destinate a settori in cui l'etichetta rappresenta un elemento chiave di riconoscibilità e posizionamento del brand, come vino, spumanti, liquori, cioccolato e altri generi alimentari.

Alta qualità, flessibilità e velocità sono da anni i tratti distintivi di Albagrafica, realtà specializzata



Da sinistra: Luciano Ubolli, Daniela Brero, Simone Ricchiuti, Michela Bortolucci di Albagrafica, Diego Casagrande di CARTES

nella produzione di etichette caratterizzate da grande attenzione al dettaglio e cura artigianale. L'azienda unisce solide competenze tecniche a una spiccata sensibilità estetica, dando vita a veri e propri supporti di comunicazione capaci di esprimere, in pochi centimetri, identità e valore del prodotto.

Dalla consulenza iniziale e dallo studio del concept dell'etichetta, alla progettazione grafica fino alla realizzazione completa, Albagrafica opera lungo l'intero processo produttivo con

un approccio orientato anche al "saving", ricercando soluzioni efficienti senza compromessi sulla qualità finale.

Fondata nel 1960 da Armando Bordino, Albagrafica nasce come azienda specializzata nella produzione di astucci per la pasta, per poi convertirsi progressivamente alla realizzazione di etichette per il settore alimentare e beverage. Forte di una lunga esperienza nella fabbricazione di carta colla, è stata inoltre la prima azienda

in Italia a introdurre il rilievo a secco sulle etichette.

Nel 2006, in risposta alla crescita dei volumi produttivi, l'azienda si è trasferita nello stabilimento di Guarone (Cn), investendo in tecnologie per la stampa offset di etichette adesive a bobina, sempre più richieste dal mercato.

Oggi Albagrafica serve una clientela nazionale e internazionale e prosegue il proprio percorso di sviluppo anche grazie al passaggio generazionale da Luigi Saglietti ai nipoti Matteo e Luca, che hanno impresso una spinta giovane e dinamica all'innovazione.

IRPLAST: nuovi film monomateriali BOPP 100% riciclabili per un packaging davvero sostenibile

L'innovazione è nel DNA di IRPLAST, che alza l'asticella della sostenibilità con una nuova gamma di film BOPP pensati per strutture multistrato monomateriali, pienamente riciclabili e conformi alle direttive più stringenti dell'Unione Europea,

ENGLISH News Technologies

and premium finishes. The new installation is a GT368SSSF_HFSR, configured for highly complex premium production, with equipment designed to enhance special processes and embellishments:

- 4 high-performance screen printing units;
- 2 flexo units;
- 1 hot-foil stamping unit;
- semi-rotary die-cutting.

This configuration allows Albagrafica to further expand the range of effects and finishes available, supporting production for sectors where the label is a key element of recognition and positioning, such as wine, sparkling wines, spirits, chocolate, and other food products. High quality, flexibility, and speed are the keywords that have distinguished Albagrafica for years. The company produces labels with great attention to detail and artisanal care, combining technical expertise and aesthetic sensitivity to create communication tools capable of conveying, within just a few centimeters, the identity and value of the product.

From consulting and label concept development to graphic design and full production, Albagrafica works across the entire process with an approach also focused on cost saving, seeking efficient solutions without compromising final quality.

Founded in 1960 by Armando Bordino, Albagrafica began as a company specializing in

pasta packaging cartons and soon shifted to producing labels for wine, sparkling wines, spirits, chocolate, and other food products. With decades of experience in the manufacture of gummed paper, it was also the first company in Italy to introduce dry embossing on labels. In 2006, in response to growing volumes, the company moved to its current facility in Guarone (CUNEO), investing in technologies for offset printing of self-adhesive labels on rolls, increasingly requested by the market. Today, Albagrafica serves both national and international customers and continues its development path also thanks to the generational transition from Luigi Saglietti to his nephews Matteo and Luca, bringing a young, dynamic drive toward innovation.

With the installation of the GT368SSSF_HFSR, CARTES and Albagrafica reaffirm a shared vision focused on quality and continuous technological evolution, delivering to the market top-level labels that combine visual impact, performance, and production reliability.

IRPLAST looks to the future: new 100% recyclable monomaterial BOPP films for truly sustainable packaging

Innovation is in IRPLAST's DNA, raising the bar for sustainability with a new range of BOPP films designed for multilayer, monomaterial structures. They are fully recyclable and compliant with the most stringent European Union directives, such as the new PPWR (Packaging and Packaging Waste Regulation). The goal? To offer advanced solutions for

Bi-component Base and catalyst solventless adhesive Mixer with double refilling system and "pump on board"

MATRIX M10

for laminator, speeds up to 600mt/min
1300 / 1500mm. web width



MATRIX M4S

for laminator, speeds up to 450mt/min 1300mm. web width



MATRIX
The Upgrade!
Re-mix.

VEA 
CONVERTING EQUIPMENT

MATRIX MT
Solventless mixer for short lamination application process



MONODISPENSER

type 200/LB/PR

Heater/Dispenser for mono components solventless adhesives with pre heating pump.





Fausto Cosi AD Irplast

come il nuovo PPWR (Packaging and Packaging Waste Regulation). L'obiettivo? Offrire soluzioni avanzate per packaging ad alte prestazioni – come pouches per pet food o lidding per vaschette alimentari – capaci di soddisfare le esigenze di mercati ad alta intensità come GDO, food e beverage.

Cuore pulsante di questa proposta è la famiglia dei film sostenibili firmati IRPLAST: i NOPP (Natural Oriented Polypropylene), derivati da fonti rinnovabili come tall oil e resine ricavate da scarti di lavorazione del legno; i NOPP+, che utilizzano oli vegetali esausti (UCO) evitando sia

l'uso di suolo agricolo (no-ILUC) che derivati animali; e infine i LOOPP, frutto del riciclo chimico di plastiche post-consumo tramite olio di pirolisi. Tre soluzioni diverse, un unico obiettivo: rendere possibile la transizione verso un packaging interamente BOPP senza sacrificare performance o processabilità. A completare l'offerta, la linea di nastri adesivi GREENLINE, realizzati con le stesse materie prime circolari e bio-circolari.

Ma IRPLAST non si ferma qui. Per consolidare il suo ruolo di protagonista nella trasformazione del packaging europeo, l'azienda ha investito in una

nuova linea produttiva Brückner Maschinenbau con tecnologia LISIM, operativa entro fine 2025. Una scelta strategica che porterà la capacità produttiva a 30.000 tonnellate annue di film speciali e che consentirà di realizzare materiali in PP monomateriale riciclabile, progettati su misura in base alle esigenze termiche e meccaniche del cliente. Performance garantite anche in condizioni estreme, come sterilizzazione e pasteurizzazione, con la possibilità concreta di sostituire materiali tradizionali e meno sostenibili – PET, alluminio e simili – senza compromessi su shelf-life o macchinabilità.



La vera forza di queste soluzioni? Sono carbon neutral, riciclabili nei normali flussi dei rifiuti poliolefinici e disponibili con certificazione ISCC PLUS.

In più, mantengono le stesse caratteristiche tecniche e la stessa stampabilità dei film BOPP convenzionali, adattandosi perfettamente anche a linee di produzione ad alta velocità.

Con questa nuova gamma, IRPLAST si conferma tra i pionieri del packaging sostenibile, con un approccio industriale concreto e orientato all'innovazione, dove la circolarità non è un obiettivo distante, ma una realtà già pronta per il mercato.



ENGLISH News Technologies

high-performance packaging, such as pouches for pet food or lidding for food trays, capable of meeting the needs of high-intensity markets such as large-scale retail, food, and beverage.

The beating heart of this offering is the family of sustainable films by IRPLAST: NOPP (Natural Oriented Polypropylene), derived from renewable sources such as tall oil and resins from wood processing waste; NOPP+ made from waste-based vegetable feedstocks (UCO), not involving the use of agricultural land (no-ILUC) or animal derivatives; LOOPP, produced from pyrolysis oil obtained through the chemical recycling of post-consumer materials.

All NOPP, NOPP+ and LOOPP films are suitable for all sectors currently using BOPP. To complete the offer the GREENLINE range of sustainable adhesive tapes made with the same circular and biocircular raw materials.

IRPLAST doesn't stop itself here. To strengthen its important role in the European transformation process of packaging, IRPLAST has invested in a new production line, a Brückner Maschinenbau with LISIM technolo-

gy, which will be operational by the end of 2025. A strategic choice that will enable the production of 30,000 tonnes of specialty films. The line will be dedicated to producing recyclable PP monomaterial structures, with tailor-made thermal and mechanical properties, delivering the same machinability and shelf-life performance, even under extreme conditions such as sterilization and pasteurization processes, with the real possibility of replacing traditional and less sustainable materials, PET, aluminum, and similar materials, without compromising shelf life or runnability.

The real strength of these solutions? They are carbon neutral, recyclable in standard polyolefin waste streams, and available with ISCC PLUS certification. Furthermore, they maintain the same technical characteristics and printability as conventional BOPP films, adapting perfectly even to high-speed production lines.

With this new range, IRPLAST confirms its position as a pioneer in sustainable packaging, with a concrete and innovation-oriented industrial approach, where circularity is not a distant goal, but a reality already ready for the market.



Il limite non è più la flessografia,
ma la prestampa che scegli.
Provaci, non tornerai più indietro!

diaven
flexolution for **your** success

Risultati di stampa prevedibili
Avviamenti veloci
Supporto tecnico



Grafica | Prestampa | Cliché e Maniche Incise per Flessografia | Fustelle

Innovation Day 2025 di All4Labels: L'arte di vestire il vino con autenticità

NELLE SCELTE CHE COMPIAMO DAVANTI A UNO SCAFFALE DEL VINO C'È SEMPRE UN ISTANTE DECISIVO: UNO SGUARDO RAPIDO, UN DETTAGLIO CHE CI ATTIRA, UN'EMOZIONE CHE ACCENDE LA CURIOSITÀ. SPESSO LA SCELTA SI RIASSUME IN UNA SEMPLICE FRASE: "PERCHÉ MI PIACE L'ETICHETTA". DIETROQUELLASPONTANEITÀ, PERÒ, SINASCONDE UN ECOSISTEMA COMPLESSO FATTO DI RICERCA, MATERIA, DESIGN, TECNOLOGIA E VISIONE. È L'INCONTRO TRA CREATIVITÀ E INDUSTRIA A TRASFORMARE UN'ETICHETTA IN UN'ESPERIENZA

All'Inovation Day Wine Market 2025, organizzato da All4Labels nella suggestiva cornice di Castel Mareccio a Bolzano, questa consapevolezza è emersa con grande chiarezza. Una giornata che ha riunito brand owner, designer, stampatori, fornitori di materiali e professionisti della filiera, offrendo uno sguardo concreto e allo stesso tempo ispirato sul futuro del packaging.

Dopo i saluti iniziali di Domenico Bianco, Site Director degli stabilimenti All4Labels di Bolzano e S. Giuliano Milanese, è stata Paola Iannone, VP Marketing & Communication, a inquadrare il senso più ampio dell'iniziativa. L'Inovation Day nasce come primo tassello di un progetto internazionale che guarda al packaging Wine



& Spirits come a un sistema integrato, in cui creatività, ricerca, formazione e nuove tecnologie dialogano per rispondere a un mercato in rapida evoluzione.

Un progetto destinato a diventare itinerante, attraverso un roadshow internazionale che affronterà temi oggi centrali per il settore: seduzione del brand, percezione culturale del vino, nuovi linguaggi narrativi potenziati dall'intelligenza artificiale. L'obiettivo è chiaro: aiutare le aziende a comprendere come cambiano i codici e come costruire risposte autentiche alle nuove domande dei consumatori.

MERCATO, CONSUMO E NUOVI CODICI VISIVI

Il contributo di Matteo Borrè, fondatore di WineCouture, ha fornito la cornice socio-culturale in cui si muove oggi il comparto vitivinicolo. I consumi calano in volume, ma crescono in valore: si beve meno, ma si beve meglio. Aumenta l'attenzione verso qualità, trasparenza, benessere e soprattutto verso esperienze capaci di andare oltre il prodotto.





Le nuove generazioni non rinunciano al vino, ma lo vivono in modo diverso. Cercano autenticità, sostenibilità comprensibile, ma anche fruibilità, immediatezza, contenuti capaci di vivere su più canali. In uno scenario in cui si affermano ready-to-drink, bevande funzionali e alternanza tra consumo alcolico e analcolico, il packaging diventa un attore centrale: non si limita ad accompagnare il prodotto, ma ne modella la percezione e spesso orienta in modo decisivo la scelta.

MATERIALI CHE DIVENTANO LINGUAGGIO

Il tema della materia è stato al centro dell'intervento di Antonio Abruzzese, Business Development Manager Italia e DACH di Fedrigoni Self-Adhesives. Le carte e gli adesivi di nuova generazione non sono più semplici superfici di stampa, ma strumenti identitari, funzionali

e tattili, progettati per resistere a condizioni estreme — dall'umidità al secchiello del ghiaccio — senza perdere qualità estetica.

Texture, assorbenza, composizione fibrosa, soluzioni wet-strength: ogni variabile diventa una scelta progettuale che porta con sé un'intenzione narrativa precisa. Quando la materia è pensata, la carta smette di essere supporto e diventa parte integrante dell'esperienza sensoriale, rafforzando il posizionamento del brand e il suo racconto.

IL PROCESSO CREATIVO: TRA ASCOLTO E INDUSTRIALIZZAZIONE

Con Vincenzo Maccarone e Tommaso Pecchioli di Officina Grafica, il focus si è spostato nel cuore del progetto di un'etichetta: il processo creativo. Un percorso che parte dall'ascolto profondo del brand e del suo contesto, passa dall'analisi del mercato e del target, e arriva alla traduzione visiva di un'identità.

Un passaggio chiave è l'industrializzazione, spesso percepita come un limite, ma in realtà fondamentale per rendere concreta un'idea. È qui che creatività e tecnica si incontrano, trasformando un concept in un oggetto riproducibile, applicabile, coerente nel tempo.

ENGLISH text

Innovation Day 2025 by All4Labels: the art of dressing wine with authenticity

IN THE CHOICES WE MAKE WHEN STANDING IN FRONT OF A WINE SHELF, THERE'S ALWAYS A DECISIVE MOMENT: A QUICK GLANCE, A DETAIL THAT ATTRACTS US, AN EMOTION THAT SPARKS CURIOSITY. OFTEN, THE CHOICE BOILS DOWN TO A SIMPLE PHRASE: "BECAUSE I LIKE THE LABEL". HOWEVER, BEHIND THAT SPONTANEITY LIES A COMPLEX ECOSYSTEM MADE OF RESEARCH, MATERIALS, DESIGN, TECHNOLOGY, AND VISION. IT IS THE INTERSECTION OF CREATIVITY AND INDUSTRY THAT TRANSFORMS A LABEL INTO AN EXPERIENCE

At the Innovation Day Wine Market 2025, organized by All4Labels in the stunning setting of Castel Mareccio in Bolzano, this awareness emerged clearly. A day that brought together brand owners, designers, printers, material suppliers, and professionals from the industry, offering both a concrete and inspired look at the future of packaging. After the opening remarks by Domenico Bi-

This project is set to become a traveling exhibition, with an international roadshow discussing key issues in the industry today: brand seduction, cultural perceptions of wine, new narrative languages powered by artificial intelligence. The goal is clear: helping companies understand how codes are changing and how to build authentic responses to the new demands of consumers.

MARKET, CONSUMPTION, AND NEW VISUAL CODES

The contribution of Matteo Borrè, founder of WineCouture, provided the socio-cultural context in which the wine sector operates today. Consumption is down in volume but up in value: people drink less, but they drink better. Attention to quality, transparency, well-being, and especially





Un equilibrio delicato, in cui artigianalità e tecnologia convivono per dare vita a etichette capaci di distinguersi in un mercato sempre più affollato.

IL POTERE DEL DETTAGLIO: TECNOLOGIE CHE EMOZIONANO

L'intervento di Alessandro Carnevale, Brand Ambassador & Sustainability Manager di Luxoro / KURZ, ha riportato al centro il valore del dettaglio come leva emotiva e percettiva. Lamine, microincisioni, variazioni di luce e di tatto non sono semplici ornamenti, ma veri strumenti narrativi, capaci di rafforzare la percezione di valore e di autenticità. Le tecnologie oggi permettono nobilitazioni sempre più raffinate, misurabili e sostenibili:

metallizzazioni sottili, soluzioni cold-transfer, applicazioni mirate che riducono l'uso di materiali senza rinunciare all'impatto visivo. Un invito a #seetouchfeel, riprendendo l'hashtag di Luxoro, per riscoprire il packaging come oggetto sensoriale e non solo estetico.

INNOVAZIONE E SMART LABELING: LA VISIONE ALL4LABELS

Il momento più fortemente orientato all'innovazione è stato affidato a Matteo Dosso, Project Artworks & Innovation Manager Italia di All4Labels, che ha presentato due tecnologie chiave e molto interessanti sviluppate dall'azienda per ridefinire il concetto stesso di etichetta.

STARDIRECT™ permette un effetto no-label look, trasferendo la decorazione direttamente sul contenitore. Una soluzione che riduce l'uso di materiali, valorizza il design minimalista e apre nuove possibilità espressive, soprattutto per i brand che cercano un'estetica essenziale e contemporanea.

STARSHINE™, invece, è una tecnologia di metallizzazione on-demand che consente di ottenere effetti premium riducendo scarti, emissioni e sprechi. Una risposta concreta alla necessità di coniugare creatività, performance produttiva e sostenibilità.



experiences that go beyond the product is increasing.

New generations are not abandoning wine, but they are experiencing it in a different way. They seek authenticity, understandable sustainability, but also usability, immediacy, and content that can live across multiple channels. In a scenario where ready-to-drink products, functional bever-

ages, and alternating alcoholic and non-alcoholic consumption are on the rise, packaging becomes a central player: it doesn't just accompany the product, but shapes its perception and often decisively influences the choice.

MATERIALS BECOME LANGUAGE

The theme of materials was at the heart

of the presentation by Antonio Abruzzese, Business Development Manager for Italy and DACH at Fedrigoni Self-Adhesives.

New-generation papers and adhesives are no longer just printing surfaces, but identity tools that are functional and tactile, designed to withstand extreme conditions, from humidity to the ice bucket, without losing their aesthetic quality.

Textures, absorbency, fiber composition, wet-strength solutions: every variable becomes a design choice with a precise narrative intention. When materials are thoughtfully designed, paper stops being a support and becomes an integral part of the sensory experience, enhancing the brand's positioning and storytelling.

THE CREATIVE PROCESS: BETWEEN LISTENING AND INDUSTRIALIZATION

With Vincenzo Maccarone and Tommaso Pecchioli from Officina Grafica, the focus shifted to the heart of a label project: the creative process. A path that begins with a deep understanding of the brand and its

context, moves through market and target analysis, and ends with the visual translation of an identity.

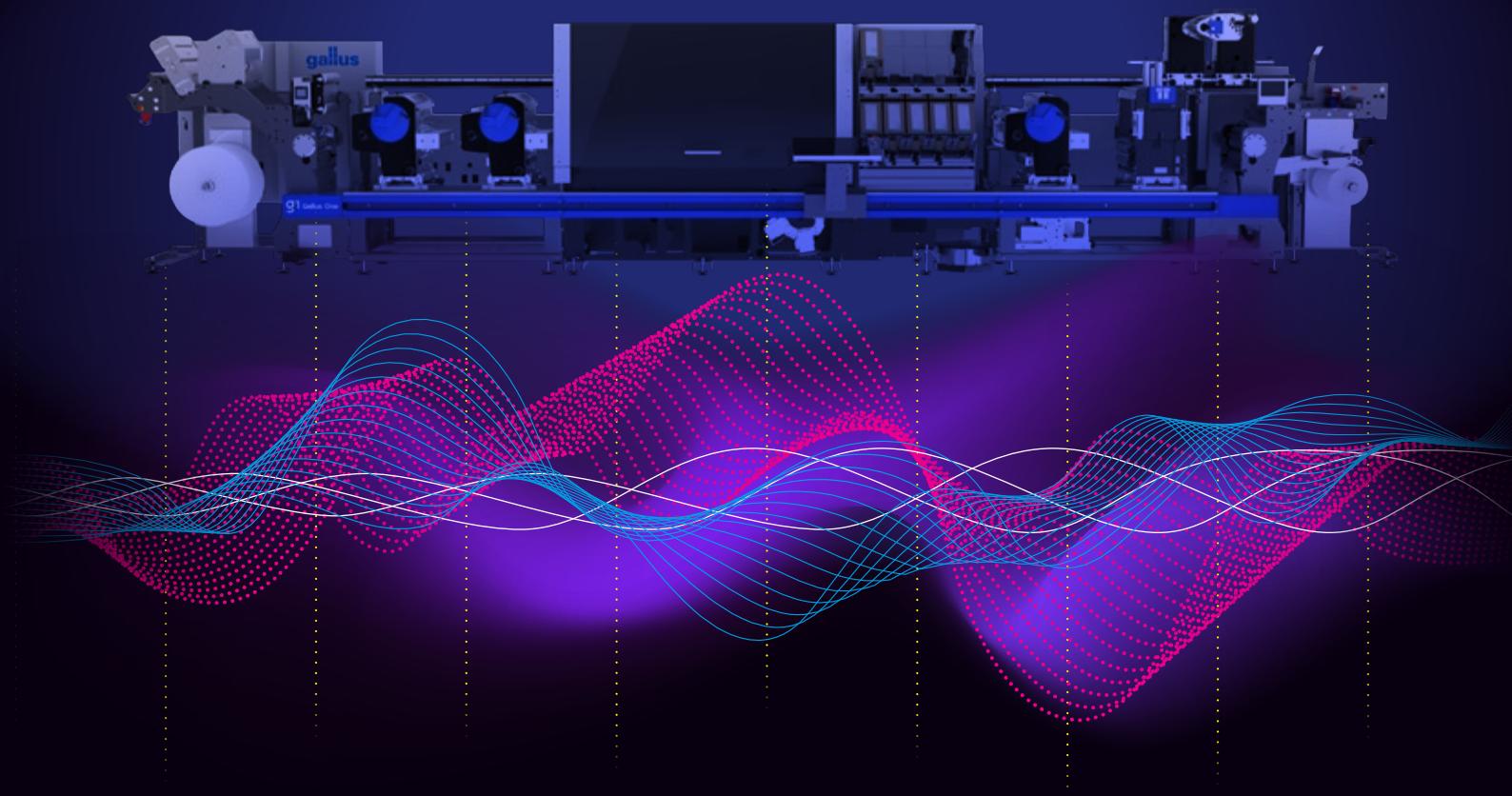
A key step is industrialization, often perceived as a limitation, but in reality, essential to making an idea tangible.

This is where creativity and technique meet, transforming a concept into a reproducible, applicable, and consistent object over time. It's a delicate balance, where craftsmanship and technology coexist to create labels capable of standing out in an increasingly crowded market.

THE POWER OF DETAIL: TECHNOLOGIES THAT EVOKE EMOTION

The presentation by Alessandro Carnevale, Brand Ambassador & Sustainability Manager at Luxoro / KURZ, brought attention back to the value of detail as an emotional and perceptual lever. Foils, micro-engraving, light and touch variations are not just embellishments, but true narrative tools, capable of strengthening the perception of

Compose your Print Masterpiece with the Gallus One



Find out more:
www.gallus.one

Powerful solo to harmonic ensemble

The Gallus One now integrates all proven Gallus Labelmaster modules, offering unparalleled flexibility. Easily add, remove, or replace units up- and downstream, including flexo and screen printing, cold foiling, laminating, die-cutting and more. This advanced modularity ensures top-notch speed and quality, significantly reducing TCO and boosting profitability. Additionally, the Gallus One is now available in 340mm and 430mm print widths, and features an extended color gamut with additional Orange and Violet HEIDELBERG Saphira inks.

Choose the Gallus One today, to grow and adapt in the future.

A queste soluzioni si affianca l'offerta smart di All4Labels, che include sistemi di protezione e tracciabilità come olografia, RFID, NFC, ERFID e QR fingerprint, integrati da dashboard digitali per il controllo dei flussi e la tutela del brand. Tecnologie che trasformano l'etichetta in un vero touchpoint digitale, capace di generare relazione, sicurezza e valore.

IL RUOLO DEL DESIGN: DIREZIONE, VERITÀ, ANTI-OMOLOGAZIONE

La chiusura affidata a Pasquale Di Meglio di nju:design ha spostato il discorso su un piano più culturale e strategico. In un mercato sempre più affollato e spesso omologato, essere diversi non è una scelta estetica, ma una necessità progettuale.

Il design, oggi, non deve solo piacere: deve orientare, costruire preferenza, difendere valore economico e culturale. In un contesto in cui il rischio di retoriche superficiali, soprattutto sul tema della sostenibilità, è sempre più alto, il packaging è chiamato a recuperare verità, leggibilità e rispetto per la materia. Un invito a superare l'omologazione visiva e a lavorare su sistemi di branding coerenti e duraturi.

Nel corso della giornata è emersa con chiarezza una vi-

sione condivisa: il packaging Wine & Spirits non è più un esercizio di stile isolato, ma il risultato di un equilibrio complesso tra mercato, materia, progetto e tecnologia. È in questo intreccio che prende forma quell'istante decisivo davanti allo scaffale, quando uno sguardo si ferma e una bottiglia riesce a distinguersi. Non per caso, ma perché dietro quell'etichetta c'è un progetto consapevole, capace di trasformare il packaging in esperienza. ■

LIVE POLL: COSA PENSA DAVVERO LA FILIERA

Durante la giornata, i partecipanti sono stati coinvolti in una serie di live poll che hanno restituito una fotografia interessante del sentire comune.

È emerso con chiarezza come l'etichetta venga percepita sempre più come uno strumento di racconto e posizionamento del brand, più che come una leva puramente commerciale. Allo stesso tempo, la maggioranza riconosce il ruolo centrale della comunicazione digitale, vedendo nell'etichetta un ponte verso esperienze phygital capaci di estendere il racconto oltre il packaging fisico.

Anche sul fronte dei materiali e delle nobilitazioni, i risultati evidenziano una tensione positiva tra materialità, impatto visivo e sostenibilità, confermando come il futuro del packaging passi dall'integrazione di queste dimensioni, più che dalla loro contrapposizione.



value and authenticity.

Today's technologies enable increasingly refined, measurable, and sustainable enhancements: thin metallizations, cold-transfer solutions, and targeted applications that reduce material use without compromising visual impact. An invitation to #seetouchfeel, borrowing from Luxoro's hashtag, to rediscover packaging as a sensory object, not just an aesthetic one.

INNOVATION AND SMART LABELING: ALL4LABELS VISION

The moment most focused on innovation was led by Matteo Dosso, Project Artworks & Innovation Manager for Italy at All4La-

bel, who presented two key and highly interesting technologies developed by the company to redefine the very concept of a label.

STARDIRECT™ enables a no-label look by transferring the decoration directly onto the container. A solution that reduces material use, enhances minimalist design, and opens up new expressive possibilities, especially for brands looking for a clean and contemporary aesthetic.

STARSHINETM, on the other hand, is an on-demand metallization technology that delivers premium effects while reducing waste, emissions, and scrap. A concrete response to the need to combine creativity, production performance, and sustainability.

Alongside these solutions, All4Labels offers smart technologies like holography, RFID, NFC, ERFID, and QR fingerprints, integrated with digital dashboards for flow control and brand protection. These technologies turn the label into a true digital touchpoint, capable of creating relationships, ensuring security, and adding value.

THE ROLE OF DESIGN: DIRECTION, TRUTH, AND ANTI-HOMOLOGATION

The closing speech by Pasquale Di Meglio from nju:design took the discussion to a more cultural and strategic level. In a market that is increasingly crowded and often homologated, being different is not an aesthetic choice but a design necessity.

Today, design must do more than please: it must guide, build preference, defend economic and cultural value. In a context where the risk of superficial rhetoric, especially on sustainability, is rising, packaging is called upon to recover truth, readability, and respect for materials. An invitation to overcome visual homologation and work on coherent and long-lasting branding systems.

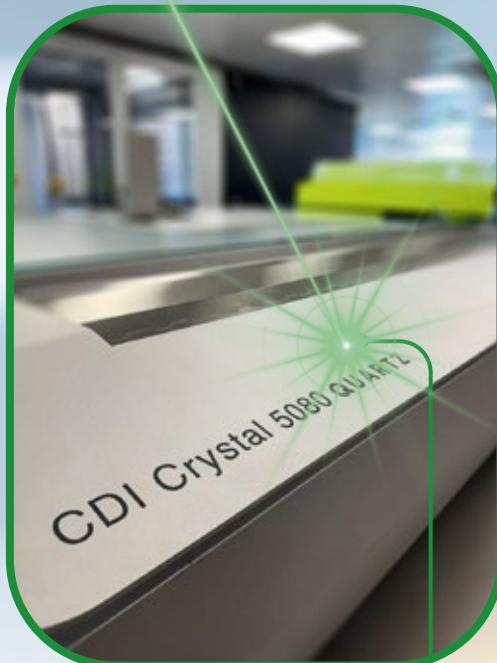
Throughout the day, a shared vision became clear: Wine & Spirits packaging is no longer an isolated stylistic exercise, but the result of a complex balance between market, materials, design, and technology. It is within this intertwining that that decisive moment in front of the shelf takes shape, when a glance stops, and a bottle stands out. Not by chance,

but because behind that label lies a thoughtful project, capable of turning packaging into an experience.

LIVE POLL: WHAT DOES THE SUPPLY CHAIN REALLY THINK?

During the day, participants were engaged in a series of live polls that provided an interesting snapshot of collective opinion. It clearly emerged that the label is increasingly seen as a storytelling and brand positioning tool rather than a purely commercial lever. At the same time, the majority recognizes the central role of digital communication, viewing the label as a bridge to phygital experiences that extend the story beyond the physical packaging.

On the front of materials and enhancements, the results highlight a positive tension between materiality, visual impact, and sustainability, confirming that the future of packaging lies in integrating these dimensions rather than opposing them.



FLEXO ITALIA

METTE ANCORA UNA VOLTA AL CENTRO DELLA PROPRIA STRATEGIA LA SOSTENIBILITÀ E LA QUALITÀ PUNTANDO SULLA INNOVATIVA TECNOLOGIA ESKO QUARTZ

CDI Crystal 5080 **QUARTZ**



FLEXO ITALIA

IMPIANTI PER LA STAMPA FLEXOGRAFICA

Flexo Italia S.r.l. - Via Tacito 1 - 20094 Corsico (MI)

www.flexoitalia.com

Il futuro del packaging passa dalla filiera: la scommessa Ecopol tra carta, PVOH e innovazione condivisa

FONDATA NEL 2009 A LUCCA CON 10 COLLABORATORI, OGGI ECOPOL È UNA REALTÀ CONSOLIDATA CON DUE SEDI IN ITALIA E UNA NEGLI STATI UNITI, CIRCA 250 DIPENDENTI ALL'ATTIVO, È PRIMO PRODUTTORE EUROPEO E SECONDO NEL MONDO PER QUANTO RIGUARDA LA PRODUZIONE DI FILM IDROSOLUBILI DI PVOH. È STATA SPONSOR, INSIEME A HENKEL E NORDMECCANICA, AL RECENTE CONVEGNO GIFLEX DI ROMA, RACCONTANDOSI, ATTRAVERSO LE PAROLE DEL SUO VICE PRESIDENT SALES & MARKETING ALLA PLATEA DI STAMPATORI E CONVERTER, CON UN INTERVENTO DAL FORTE RISVOLTO TECNICO E INNOVATIVO

Dopo una lunga carriera in Henkel, da poco più di un anno **Mauro Bonfiglio** è **Vice President Sales e Marketing di Ecopol**, una realtà italiana relativamente giovane ma con un ruolo di leadership in Europa nel campo della produzione di polimeri idrosolubili, e seconda realtà a livello mondiale. Tutti noi almeno una volta abbiamo fatto partire la lavastoviglie di casa o una lavatrice con una di quelle capsule di detersivo avvolte da una pellicola biodegradabile che si scioglie durante il lavaggio. Ecco proprio questi prodotti sono sviluppati e prodotti in Italia, da Ecopol che sul nostro territorio vanta ben due sedi produttive e dal 2023 anche negli Stati Uniti. Le applicazioni di questi prodotti trovano ampio spazio nei settori

Da sinistra: Mauro Bonfiglio, Ecopol, Vincenzo Cerciello, Nordmeccanica e Simone Pellegrini, Henkel



della detergenza e pulizia, film barriera per packaging ma anche applicazioni speciali in ambito edilizio.

IL NUOVO VOLTO DEL PACKAGING SOSTENIBILE: CARTA E PVOH INSIEME PER SOLUZIONI COMPLETAMENTE RICICLABILI GRAZIE ALLA COLLABORAZIONE DI AZIENDE LEADER

L'innovazione oggi non la si può perseguitare da soli, ma è un percorso da costruire insieme ai principali stakeholders della filiera, perché le vere innovazioni nascono quando aziende diverse decidono di lavorare insieme, condividendo competenze, laboratori, prove e una visione comune.

“Il PPWR è un acceleratore, perché obbliga tutta la filiera a interrogarsi davvero su materiali, riciclabilità e



COATING SERVICE

Rivestimenti antiaderenti per la produzione e trasformazione di film plastici

Rivestimenti in teflon e ceramica - teflon:
antiaderenza e resistenza all'abrasione

Rivestimenti ceramici per settore stampa
Rivestimenti personalizzati per cilindri goffratori

Rivestimenti in carburo di tungsteno
Rettifica di cilindri calandra



**DA 45 ANNI ESEGUIAMO RIVESTIMENTI PERSONALIZZATI
PER PIU' SVARIATE ESIGENZE**

Tempestività degli interventi - Alta qualità dei prodotti - Supporto tecnico sono i punti di forza che fanno della nostra azienda il partner ideale per ogni necessità

SIMER

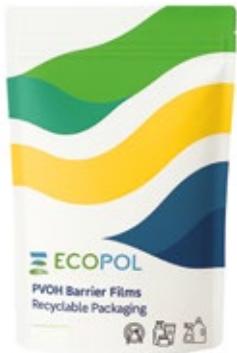
STRADA PER ASTI, 78 14019 VILLANOVA D'ASTI - AT

TEL. +39 0141 946663 - 947214 FAX +39 141 946148

www.simercoating.it - info@simercoating.it



PACKAGING IDROSOLUBILI



design circolare. La scadenza del 2026, quando le disposizioni diventeranno vincolanti, è un punto di svolta: chi non si muove oggi, rischia di restare fuori mercato domani", dice Mauro Bonfiglio.

Il cuore del progetto presentato da **Ecopol** è un **laminato carta/PVOH completamente riciclabile nel flusso carta**, sviluppato insieme a due partner, leader nei rispettivi ambiti, che rappresentano altrettanti pilastri del settore; stiamo parlando di **Henkel** per quanto riguarda **coating e adesivi water-borne ad alte prestazioni** e **Nordmeccanica**, che ha messo in campo **tecnologie di laminazione di ultima generazione**, capaci di gestire l'accoppiamento di film ultrasottili, garantendo precisione, qualità e affidabilità del processo produttivo.

Il packaging è basato sull'accoppiamento di film PVOH



ENGLISH text

The future of packaging lies in the supply chain: Ecopol's bet on paper, PVOH, and shared innovation

FOUNDED IN 2009 IN LUCCA WITH 10 COLLABORATORS, ECOPOL IS NOW A WELL-ESTABLISHED COMPANY WITH TWO LOCATIONS IN ITALY AND ONE IN THE UNITED STATES, EMPLOYING AROUND 250 PEOPLE. IT IS THE LEADING EUROPEAN PRODUCER AND THE SECOND-LARGEST IN THE WORLD FOR THE PRODUCTION OF WATER-SOLUBLE PVOH FILMS. TOGETHER WITH HENKEL AND NORDMECCANICA, IT SPONSORED THE RECENT GIFLEX CONFERENCE IN ROME, WHERE IT PRESENTED ITSELF THROUGH THE WORDS OF ITS VICE PRESIDENT OF SALES AND MARKETING TO AN AUDIENCE OF PRINTERS AND CONVERTERS, WITH A SPEECH FOCUSED ON TECHNICAL AND INNOVATIVE ASPECTS

After a long career at Henkel, **Mauro Bonfiglio has been Ecopol's vice president of sales and marketing** for just over a year. Ecopol is a relatively young Italian com-

pany, but with a leadership role in Europe in the field of water-soluble polymer production, and is the second-largest player globally. We've all, at least once, started the dishwasher or washing machine with

idrosolubile con carta che funge da supporto strutturale. La carta conferisce rigidità e stampabilità, mentre il PVOH garantisce funzionalità barriera e termosalidabilità.

Coating e adesivi ad alte prestazioni sviluppati da Henkel, offrono barriere efficaci contro vapore acqueo. In combinazione con adesivi water-borne, garantiscono una protezione ottimale del prodotto, offrendo una soluzione sostenibile e bilanciata in termini di costi e prestazioni.

Il processo di laminazione è infine stato testato da Nordmeccanica nell'R&D center di Ecopol, identificando la soluzione ottimale per la spalmatura e accoppiamento, al fine di progettare macchine che incontrino le richieste dei nuovi materiali e coating destinati al packaging sostenibile.

PVOH DI NUOVA GENERAZIONE: PRESTAZIONI MASSIME E RICICLABILITÀ CERTIFICATA

Il film idrosolubile sviluppato da Ecopol, disponibile anche in versione BIO-based, è il fulcro del progetto.

È un materiale che non solo garantisce barriere a ossigeno, umidità, grassi, oli minerali e MOSH/MOAH, ma possiede anche una caratteristica decisiva: non produce microplastiche e ottiene la classe massima nella riciclabilità carta.

one of those detergent capsules wrapped in a biodegradable film that dissolves during the wash. These products are developed and manufactured in Italy by Ecopol, which has two production sites in the country and, since 2023, also in the United States. The applications for these products are wide-ranging, spanning the cleaning and detergent sectors, barrier films for packaging, and even special applications in building sector.

THE NEW FACE OF SUSTAINABLE PACKAGING: PAPER AND PVOH TOGETHER FOR FULLY RECYCLABLE SOLUTIONS THROUGH COLLABORATION WITH LEADING COMPANIES

Innovation today cannot be pursued alone; it's a journey that must be built together with key stakeholders in the supply chain, because true innovations arise when different companies decide to work together, sharing expertise, laboratories, tests, and a common vision.





Impianto modulare innovativo, con due brevetti.

Innovative modular system, with two patents.

La capacità del SERBATOIO può essere implementata in un secondo momento.

TANK capacity can be implemented in the future, when needed.

**MAV 100 - 200 - 300 - 500 NON AVRETE PIÙ LA NECESSITÀ DI SOSTITUIRE
L'INTERO IMPIANTO MA SOLO IL MODULO CALDAIA.**

*MAV 100 - 200 - 300 - 500 YOU WILL NO LONGER NEED TO REPLACE THE ENTIRE
SYSTEM BUT ONLY THE BOILER MODULE.*



WWW.IRAC.IT

Impianto a Batch continui e sequenziali automatici.
Automatic continuous and sequential batching system.

IRAC Srl

Via Salvo D'Acquisto, 4/A | 42020 Albinea - Reggio Emilia - Italy

Tel. +39 0522 1890890

irac@irac.it

Molti materiali sostenibili funzionano bene in teoria, meno quando entrano davvero in macchina.

Qui invece il laminato carta/PVOH è stato progettato per girare su linee standard, senza modifiche agli impianti. I test di saldatura hanno mostrato un comportamento tipico dei materiali robusti: alla prova di trazione, si lacera la carta lasciando fibre sul PVOH, segno di un ancoraggio efficace e costante.

RICICLABILITÀ CONFERMATA DA CEPI 4EVERGREEN

Il materiale ha superato tutte le fasi previste dal protocollo CEPI 4evergreen, ottenendo lo status di "riciclabile" secondo gli standard europei. Un elemento che lo rende pienamente allineato al PPWR e molto appetibile per brand owner e retailer.

"Attraverso questo progetto, siamo riusciti a dimostrare al mercato la validità di questa soluzione che poggia le sue basi su 4 pilastri chiave: funzionalità, sostenibilità, impiego di materiali provenienti da fonti rinnovabili e macchinabilità. Ecopol sta già lavorando su nuove carte, coating avanzati e formulazioni PVOH ancora più performanti. Il nostro lavoro non finisce qui perché la sostenibilità non è un traguardo: è un processo continuo", conclude Mauro Bonfiglio.

A TU PER TU CON MAURO BONFIGLIO, VICE PRESIDENT SALES E MARKETING DI ECOPOL E TAZIO ZERBINI, VP R&D DI ECOPOL

Quanto è stato complesso far dialogare mondi diversi come carta, chimica e tecnologia di laminazione, e quali insegnamenti di metodo vi portate a casa da questo progetto di co-innovazione di filiera?

"La vera sfida non è stata tecnologica, ma culturale: superare logiche e linguaggi diversi per ragionare sul sistema di imballaggio nel suo insieme. La chiave è stata lavorare come un unico team di filiera, condividendo dati, test e obiettivi, e portando l'industrializzazione dentro il processo di sviluppo fin dalle prime fasi. Un approccio che ha permesso di trasformare l'innovazione in una soluzione concreta, scalabile e credibile per il mercato".

Sopra: Mauro Bonfiglio, Vice President Sales e Marketing di Ecopol e Tazio Zerbini, VP R&D di Ecopol



"PPWR is an accelerator because it forces the entire supply chain to truly question materials, recyclability, and circular design. The 2026 deadline, when the regulations will become binding, is a turning point: those who don't move today risk being left out of the market tomorrow", says Mauro Bonfiglio.

*The core of the project presented by Ecopol is a **paper/PVOH laminate, fully recyclable in the paper recycling stream**, developed with two partners, leaders in their respective fields, representing key pillars in the industry. We're talking about **Henkel** for **high-performance waterborne coatings and adhesives** and **Nordmecanica**, which has deployed cutting-edge **lamination technologies capable of managing lamination of ultra-thin films**, ensuring precision, quality, and reliability in the production process.*

The packaging is based on lamination of water-soluble PVOH film with paper as structural support. Paper provides rigidity and printability, while PVOH ensures barrier functionality and heat-sealability. High-performance coatings and adhesives developed by Henkel offer effective barriers against water vapor. In combination with waterborne adhesives, they ensure optimal product protection, offering a sustainable and balanced solution in terms of cost and performance.

The lamination process was then tested by Nordmecanica at Ecopol's R&D center, identifying the optimal solution for coating and laminating, in order to design machines that meet the demands of new materials and coatings intended for sustainable packaging.

NEXT-GENERATION PVOH: MAXIMUM PERFORMANCE AND CERTIFIED RECYCLABILITY

The water-soluble film developed by Ecopol, also available in a BIO-based version, is the core of the project. This material not only guarantees barriers against oxygen, humidity, fats, mineral oils, and MOSH/MOAH, but it also has a decisive feature: it does not produce microplastics and achieves the highest rating for paper recyclability. Many sustainable materials work well in theory, but not so well when they actually go into production. However, the paper/PVOH laminate has been designed to run on standard lines without modifications to the equipment. Welding tests showed a typical behavior of robust materials: under tensile testing, the paper tears, leaving fibers on the PVOH, which indicates an effective and consistent bond.

RECYCLABILITY CONFIRMED BY CEPI 4EVERGREEN

The material passed all the stages outlined by the CEPI 4evergreen protocol, earning the status of "recyclable" according to European standards. This certification makes it fully aligned with the PPWR and very appealing to brand owners and retailers.

"Through this project, we've managed to demonstrate to the market the validity of this solution, which is based on four key pillars: functionality, sustainability, the use of materials from renewable sources, and machinability. Ecopol is already working on new papers, advanced coatings, and even higher-performing PVOH formulations. Our work doesn't end here, because sustainability



Dal punto di vista dei brand owner, quali leve pensi saranno decisive per accelerare l'adozione di soluzioni carta/PVOH rispetto ad altri approcci oggi sul tavolo?

“Per i brand owner, l’adozione delle soluzioni carta/PVOH sarà guidata da tre leve principali.

La prima è normativa: il PPWR spinge verso materiali realmente riciclabili e compatibili con le filiere esistenti. La seconda è comunicativa: un packaging prevalentemente in carta, riciclabile nella raccolta carta, è semplice da spiegare e credibile per il consumatore. La terza è prestazionale: le elevate performance barriera raggiunte eliminano il timore di dover rinunciare a sicurezza e shelf life scegliendo soluzioni più sostenibili”.

Guardando ai prossimi anni, quali applicazioni vedi più promettenti per i polimeri idrosolubili e quali sviluppi tecnologici saranno determinanti per ampliarne ulteriormente l’adozione nel packaging?

“Le applicazioni più promettenti per i polimeri idrosolubili saranno quelle in cui sicurezza, funzionalità e sostenibilità potranno convivere senza compromessi. Vedo un

forte potenziale nel packaging a base carta con barriera funzionale, in particolare per dry food, pet food, prodotti grassi e sensibili all’ossigeno, dove il PVOH può fornire elevate prestazioni barriera rimanendo compatibile con il riciclo della carta.

Un secondo ambito chiave è quello dei sistemi monodose e unit-dose, sia per il food che per il non-food. Qui il valore del PVOH è già riconosciuto, ma nei prossimi anni potrà espandersi ulteriormente grazie a formulazioni più robuste, bio-based e adattabili a diversi processi industriali.

Dal punto di vista degli sviluppi tecnologici credo che un approccio olistico al tema del packaging sarà fondamentale, dovremo operare un’ integrazione tra diverse tecnologie e materiali per ottenere i risultati attesi. Nello specifico vedo tre principali ambiti che saranno determinanti per accelerare l’adozione: miglioramento delle performance in condizioni critiche, in particolare resistenza all’umidità per ampliare il numero di applicazioni possibili; integrazione sempre più efficiente con coating, adesivi e processi di laminazione, come dimostrato dal progetto di filiera con Henkel e Nordmeccanica e infine la scalabilità industriale e processabilità, cioè materiali progettati fin dall’inizio per funzionare sulle linee esistenti, riducendo barriere all’ingresso per i converter e i brand owner”. ■

is not a goal: it's a continuous process”, concludes Mauro Bonfiglio.

FACE TO FACE WITH MAURO BONFIGLIO, VICE PRESIDENT OF SALES AND MARKETING AT ECOPOL, AND TAZIO ZERBINI, VP OF R&D AT ECOPOL

How complex was it to integrate different worlds such as paper, chemistry, and lamination technology, and what lessons have you taken away from this co-innovation project?

“The real challenge wasn’t technological, but cultural: overcoming different logics and languages to think about the packaging system as a whole. The key was working as a unique supply chain team, sharing data, tests, and objectives, and incorporating industrialization into the development process from the earliest stages. This approach allowed us to turn innovation into a concrete, scalable, and credible solution for the market”.

From the perspective of brand owners, which levers do you think will be decisive in accelerating the adoption of paper/PVOH solutions compared to other approaches currently on the table?

“For brand owners, the adoption of paper/PVOH solutions will be driven by three main levers. The first is regulatory: PPWR pushes towards materials that are truly recyclable and compatible with existing supply chains. The second is communication: packaging primarily made of paper and recyclable in paper collection is easy to explain and credible to consumers. The third regards performance: the high barrier performance achieved eliminates the fear of sacrificing safety and shelf life when choosing more sustainable solutions”.

Looking at the coming years, which applications do you see as the most promising for water-soluble polymers, and what technological developments will be key in

further expanding their adoption in packaging?

“The most promising applications for water-soluble polymers will be those where safety, functionality, and sustainability can coexist without compromise. I see strong potential in paper-based packaging with functional barriers, particularly for dry food, pet food, fatty products, and those sensitive to oxygen, where PVOH can provide high barrier performance while remaining compatible with paper recycling. Another key area is single-dose and unit-dose systems, for both food and non-food. Here, the value of PVOH is already recognized, but in the coming years, it can expand further thanks to more robust, bio-based formulations that are adaptable to different industrial processes”.

From a technological development perspective, I believe that a holistic approach to packaging will be crucial. We will need to integrate different technologies and materials to achieve the desired results. Specifically, I see three key areas that will be crucial for accelerating adoption: improving performance under critical conditions, particularly moisture resistance, to expand the range of possible applications; increasingly efficient integration with coatings, adhesives, and lamination processes, as demonstrated in the supply chain project with Henkel and Nordmecanica; and, finally, industrial scalability and processability, that is materials designed from the start to work on existing lines, reducing entry barriers for converters and brand owners”.



Ecopol Pistoia - Italy

Da sinistra la moderatrice della conferenza Nicoletta Bracchi, l'On. Daniela Dondi, il Ministro Tommaso Foti, il Senatore Costanzo Della Porta, Anna Paola Cavanna, la Sen. ce Elena Murelli e l'On. Tullio Patassini

Laminati Cavanna: "White Paper" Packaging e Made in Italy - Il linguaggio dell'innovazione sostenibile

La presentazione in Senato del volume "Laminati Cavanna Talk: il libro. Interviste in fiera" dello scorso 26 novembre ha rappresentato molto più di un momento editoriale.

È stata l'occasione per riportare al centro del dibattito istituzionale il ruolo strategico del packaging come uno degli assi portanti del sistema industriale italiano. Consegnata nelle mani del Ministro e dei parlamentari presenti anche una copia del "White Paper" sul settore del packaging, che rappresenta un punto di partenza su cui costruire un percorso comune fatto di conoscenza, competenze e condivisione, dove mondo politico e settori industriali possano lavorare a stretto contatto per tutelare gli interessi di un comparto, che produce ricchezza e dà lavoro, ed è considerato



un punto cardine per il Made in Italy.

Il documento, basato sui dati ufficiali del report Imballaggio in cifre 2025 dell'Istituto Italiano Imballaggio, propone una lettura organica del ruolo del packaging all'interno del sistema produttivo nazionale, superando la visione del semplice contenitore per restituirla la funzione di leva industriale, tecnologica e culturale.

I numeri contenuti in questo documento sono di assoluto rilievo. Nel 2024 il settore dell'imballaggio ha rappresentato il 3,3%

del fatturato manifatturiero italiano e l'1,7% del PIL, confermandosi una filiera essenziale per l'economia del Paese. A fronte di una produzione complessiva pari a oltre 17,2 milioni di tonnellate (+1,1% su base annua), il fatturato si è attestato a circa 38 miliardi di euro, registrando una lieve flessione (-1,2%), in un contesto macroeconomico complesso. Positivo, invece, il dato occupazionale, con una crescita degli addetti del +1,4%, a testimonianza della solidità sociale del comparto.

Il white paper evidenzia inoltre

la centralità del packaging per le filiere strategiche del Made in Italy, in primis quella alimentare, che assorbe quasi l'80% della produzione nazionale. Un dato che rafforza il legame strutturale tra imballaggio, sicurezza dei prodotti, qualità, tracciabilità e reputazione internazionale delle eccellenze italiane.

Sul fronte del commercio estero, l'analisi mette in luce un saldo negativo crescente, dovuto a un aumento delle importazioni più rapido rispetto alle esportazioni. Una dinamica che apre interrogativi sulle politiche industriali e sulla necessità di rafforzare la competitività della produzione nazionale lungo tutta la filiera.

Nel documento emerge con forza anche il valore del sistema italiano delle associazioni e dei distretti industriali, descritti come comunità di competenze e innovazione diffuse sul territorio, capaci di coniugare tradizione manifatturiera e nuove tecnologie. La presentazione in Senato assume così un significato che va oltre la dimensione editoriale:

ENGLISH News from industry

Laminati Cavanna: "White Paper" on Packaging and Made in Italy – the language of sustainable innovation

The presentation held in the Italian Senate on November 26 of the volume "Laminati Cavanna Talk: the book. Interviews at the trade fair" represented far more than a purely editorial event. It was an opportunity to bring back to the center of the institutional debate the strategic role of packaging as one of the key pillars of the Italian industrial system. A copy of the "White Paper" on the packaging sector was also handed to the Minister and the members of Parliament in attendance.

This document represents a starting point for building a shared path based on knowledge, skills, and collaboration, in which the political sphere and industrial sectors can work closely together to protect the interests of an industry that generates wealth and employment and is considered a cornerstone of Made in Italy.

Based on the official data from "Packaging in numbers" 2025 report by the Italian Packag-

ing Institute, the document offers a comprehensive interpretation of the role of packaging within the national production system, moving beyond the notion of packaging as a simple container and restoring its function as an industrial, technological, and cultural lever.

The figures presented in the document are highly significant. In 2024, the packaging sector accounted for 3.3% of Italian manufacturing turnover and 1.7% of GDP, confirming itself as an essential supply chain for the country's economy. With total production exceeding 17.2 million tonnes (+1.1% year-on-year), turnover amounted to approximately €38 billion, recording a slight decline (-1.2%) in a complex macroeconomic context. Employment figures, however, were positive, with a 1.4% increase in the workforce, testifying the sector's social resilience.

The white paper also highlights the central role of packaging in the strategic Made in Italy supply chains, first and foremost the food industry, which absorbs almost 80% of national production. This figure further strengthens the structural link between packaging and product safety, quality, traceability, and the international reputation of Italian excellence.

In terms of foreign trade, the analysis reveals a growing negative balance, driven by imports increasing faster than exports. This trend raises questions about industrial policies and the need to strengthen the competitiveness of national production across the entire supply chain.



è un appello istituzionale a riconoscere il packaging come asset strategico del Paese e a rafforzare il dialogo tra imprese, associazioni e decisori pubblici. Come sottolineato nel white paper, sostenere il packaging significa sostenere il Made in Italy, accompagnare la doppia transizione digitale e sostenibile e costruire politiche industriali basate su dati, competenze tecniche ed evidenze concrete. Un messaggio chiaro: il futuro del packaging – e di una parte rilevante della competitività italiana – si costruisce solo attraverso una collaborazione strutturata tra filiera e istituzioni.

“Ho pensato di realizzare e consegnare questo documento per dare un segnale concreto ai rappresentanti della



Da sinistra Simone Castelli (Ipack-Ima), la giornalista Nicoletta Bracchi, Andrea Dallavalle (Atif), Alberto Palaveri (Giflex), Anna Paola Cavanna (Laminati Cavanna), Andrea Formigoni (Dec Impianti), Davide Miserendino (Italia Imballaggio)

politica italiana presenti alla conferenza stampa per dimostrare la disponibilità di tutti gli attori della filiera packaging a collaborare e condividere informazioni sui tavoli istituzionali. Il nostro settore, tassello fondamentale del Made in Italy, si fonda su tecnologia, innovazione, capitale umano e competenze che possono e devono essere alla base di decisioni e scelte che influenzano tutto il segmento”, ha commentato Anna Paola Cavanna a margine della giornata trascorsa in Senato.

di MICS – Made in Italy Circolare e Sostenibile, promosso in collaborazione con l’Osservatorio Innovazione Packaging dell’Advanced Design Unit dell’Università di Bologna.

L’incontro, coordinato dal ricercatore Erik Ciravegna, ha offerto un momento di confronto diretto con le aziende della filiera del packaging e con la stampa tecnica di settore, permettendo di discutere e testare strumenti concreti sviluppati dal progetto: una piattaforma digitale interattiva e un toolkit progettuale pensato per supportare innovazione, tracciabilità e progettazione di soluzioni di packaging smart e sostenibili. I partecipanti sono stati coinvolti attivamente nella sperimentazione e nella validazione degli strumenti,

FuturE-Pack: verso un packaging flessibile, sostenibile e intelligente

Lo scorso 23 gennaio presso la sede di Giflex a Milano, si è svolto il workshop dedicato alla presentazione e validazione dei risultati del progetto di ricerca FuturE-Pack, sviluppato nell’ambito



Da sinistra Italo Vailati (Giflex) con Erik Ciravegna all’apertura del workshop dello scorso 23 gennaio a Milano

FuturE-Pack: towards flexible, sustainable, and intelligent packaging

On January 23, at Giflex headquarters in Milan, a workshop was held dedicated to the presentation and validation of the results of the FuturE-Pack research project, developed within MICS (Made in Italy Circular and Sustainable), and promoted in collaboration with the Packaging Innovation Observatory of Advanced Design Unit at University of Bologna. The meeting, coordinated by researcher Erik Ciravegna, provided an opportunity for direct dialogue with companies across the packaging supply chain and with the sector's technical press, enabling discussion and testing of concrete tools developed by the project: an interactive digital platform and a design toolkit conceived to support innovation, traceability, and the development of smart and sustainable packaging solutions. Participants were actively involved in testing and validating the tools, sharing observations and suggestions that will be incorporated into the final phase of platform development. The goal is to transform it into a daily reference tool for the entire supply chain, capable of supporting designers and companies in the creation of innovative, circular, and sustainable packaging. Italo Vailati, general secretary of Giflex, recalled how this workshop fits into a collaboration of more than four years with the University of Bologna, focused on the value and design of flexible packaging. This approach has led to research studies and interactive

The document also strongly emphasizes the value of Italy's system of trade associations and industrial districts, described as communities of expertise and innovation spread across the territory, capable of combining manufacturing tradition with new technologies. The Senate presentation therefore takes on a meaning that goes beyond its editorial dimension: it is an institutional appeal to recognize packaging as a strategic national asset and to strengthen dialogue among companies, associations, and public decision-makers. As emphasized in the white paper, supporting packaging means supporting Made in Italy, accompanying the dual digital and sustainable transition, and building industrial policies based on data, technical expertise, and concrete evidence.

A clear message emerges: the future of packaging and of a significant part of Italy's competitiveness can only be built through structured collaboration between the supply chain and institutions.

“I decided to create and deliver this document to send a concrete signal to the representatives of Italian politics attending the press conference, in order to demonstrate the willingness of all players in the packaging supply chain to collaborate and share information at institutional tables. Our sector, a fundamental component of Made in Italy, is built on technology, innovation, human capital, and expertise that can and must form the basis of decisions and choices that affect the entire segment”, commented Anna Paola Cavanna.

esprimendo osservazioni e suggerimenti che saranno integrati nella fase definitiva di sviluppo della piattaforma. L'obiettivo è trasformarla in uno strumento quotidiano di consultazione per tutta la filiera, in grado di supportare progettisti e aziende nella realizzazione di imballaggi innovativi, circolari e sostenibili. Italo Vailati, segretario generale di GIFLEX, ha ricordato come questo workshop si inserisca in un percorso di collaborazione di oltre quattro anni con l'Università di Bologna, focalizzato sul valore e sulla progettazione dell'imballaggio flessibile.

Da questa impostazione sono nati studi di ricerca e workshop interattivi volti a costruire una narrazione condivisa e positiva dell'imballaggio flessibile, con particolare attenzione alle nuove normative europee, che impongono la progettazione degli imballaggi considerando il fine vita. Entro il 2030, infatti, tutti gli imballaggi dovranno essere riciclabili, mentre oggi tra il 60% e il 70% non lo è ancora.

"La sfida", ha evidenziato Vailati, "è progettare imballaggi che siano sostenibili e circolari, ma anche funzionali. Solo un approccio di filiera, coinvolgendo produttori di imballaggi, brand owner, costruttori di macchine e associazioni, può rendere concreta la transizione verso un packaging davvero sostenibile".

Il contributo della ricerca: FuturE-Pack

Erik Ciravegna ha illustrato il progetto come frutto di un percorso consolidato di collaborazione tra università, industria e stakeholder.

La ricerca mira a stimolare una riflessione sul ruolo dell'imballaggio non solo come elemento tecnico, ma come strumento capace di generare valore per l'intera filiera.

Il progetto ha analizzato oltre 230 casi studio di packaging, sviluppando linee guida e indicatori integrati ambientali, sociali ed economici, per garantire una visione completa della sostenibilità. Fondamentale è stato anche il networking tra università, centri di ricerca, aziende e partner internazionali, creando un ecosistema di

condivisione della conoscenza e sperimentazione.

In particolare, il progetto si concentra sul concetto di smart packaging, distinto in:

- Active packaging: soluzioni in grado di modificare attivamente le condizioni interne della confezione;
- Intelligent packaging: sistemi di monitoraggio per garantire sicurezza e qualità, comunicando dati alla filiera e ai consumatori;
- Connected packaging: soluzioni digitalmente connesse, integrate con tecnologie come realtà aumentata e virtuale.

Il progetto, in continua evoluzione, sarà integrato nel nuovo Osservatorio Innovazione Packaging, rafforzando il ruolo del design come facilitatore delle transizioni ecologica, digitale e industriale.

La "smartness" del packaging viene così interpretata non solo come intelligenza tecnologica, ma come capacità di creare fiducia, responsabilità e valore condiviso lungo tutta la filiera.



ENGLISH News from industry

workshops aimed at building a shared and positive approach to flexible packaging, with particular attention to new European regulations, which require packaging to be designed with end-of-life considerations in mind. By 2030, in fact, all packaging must be recyclable, while today between 60% and 70% is still not recyclable. "The challenge", Vailati emphasized, "is to design packaging that is sustainable and circular, but also functional. Only a supply-chain approach, involving packaging manufacturers, brand owners, machinery

producers, and associations, can make the transition toward a truly sustainable packaging".

The contribution of research: FuturE-Pack

Erik Ciravegna presented the project as the result of a well-established path of collaboration between university, industry, and stakeholders. The research aims to stimulate reflection on the role of packaging not only as a techni-

cal element, but as a tool capable of generating value for the entire supply chain. The project analyzed over 230 packaging case studies, developing guidelines and integrated environmental, social, and economic indicators to ensure a comprehensive view of sustainability. Networking among universities, research centers, companies, and international partners also proved fundamental, creating an ecosystem for knowledge sharing and experimentation.

In particular, the project focuses on the concept of smart packaging, divided into:

- Active packaging: solutions capable of actively modifying the internal conditions of the package;*
- Intelligent packaging: monitoring systems that ensure safety and quality, communicating data to the supply chain and consumers;*
- Connected packaging: digitally connected solutions, integrated with technologies such as augmented and virtual reality.*

The project, which is continuously evolving, will be integrated into the new Packaging Innovation Observatory, strengthening the role of design as a facilitator of ecological, digital, and industrial transitions. The smartness of packaging is thus interpreted not only as technological intelligence, but as the ability to create trust, responsibility, and shared value throughout the entire supply chain.



plast

INTERNATIONAL EXHIBITION FOR
PLASTICS AND RUBBER INDUSTRIES

9 - 12 JUNE 2026
FIERAMILANO RHO - MILAN - ITALY

plastonline.org



WHERE IDEAS
TAKE SHAPE

Innovazione e sostenibilità nella produzione delle lastre flexo: la sostenibilità come metodo progettuale

NEGLI ULTIMI ANNI LA FILIERA FLESSOGRAFICA HA VISSUTO UNA FASE DI PROFONDA TRASFORMAZIONE, SPINTA DA DINAMICHE CONVERGENTI: SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE, AUMENTO DEI COSTI ENERGETICI, NECESSITÀ DI RIDURRE I TEMPI DI PRODUZIONE DELLA LASTRA E UNA CRESCENTE INTEGRAZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI. IN QUESTO SCENARIO SI INSERISCE IL PERCORSO DI SVILUPPO INTRAPRESO DA VIANORD, CHE TRA DRUPA E LABELEXPO HA ACCELERATO IN MODO SIGNIFICATIVO LA PROPRIA STRATEGIA DI INNOVAZIONE, FONDATA SU UN APPROCCIO CHE L'AZIENDA DEFINISCE "SUSTAINABLE BY DESIGN"

Fondata nel 2012 da un gruppo di professionisti con lunga esperienza nel settore flessografico, Vianord nasce con un obiettivo chiaro: non limitarsi alla costruzione di macchine, ma sviluppare soluzioni capaci di guidare l'evoluzione della produzione delle lastre flexo. Fin dall'inizio, l'azienda ha adottato un approccio orientato all'innovazione interna e alla piena integrazione tra progettazione, sviluppo e produzione, con la capacità di creare soluzioni proprietarie altamente performanti. L'azienda ha il suo quartier generale a Nizza in Francia, ma dispone anche di un plant in provincia di Milano.

Proprio durante l'ultima edizione di Labelexpo a Barcellona l'azienda ha organizzato una conferenza stampa per presentarsi al grande pubblico dopo qualche anno di lavoro dietro le quinte, con una esposizione che è stata molto ap-

prezzata da tutti i presenti, tenuta da **Pierluigi Sasanelli, Marketing Strategist con la partecipazione di Matteo Pecar, General Manager di Vianord**.

A oggi, l'azienda ha installato oltre 1.200 sistemi in circa 95 Paesi. Oltre 140 di queste installazioni riguardano i sistemi modulari Easy to Plate, i primi impianti che hanno consentito ai clienti di costruire una linea modulare, partendo dal solo processore e aggiungendo nel tempo dryer, light-finisher e stacker, fino a ottenere una linea completamente automatica. Un cambio di paradigma rispetto alle tradizionali soluzioni monoblocco da oltre 13 metri, acquistate in un'unica soluzione, che ha aperto nuove possibilità anche alle fotolito flexo e ai converte di dimensioni medio-piccole.

PROGETTAZIONE, DISTRIBUZIONE E SUPPORTO: UN MODELLO INDUSTRIALE INTEGRATO

L'organizzazione dello sviluppo in Vianord si fonda su tre pilastri: progettazione, distribuzione e supporto. Il processo segue uno schema strutturato – market intelligence, ricerca e sviluppo, produzione, controllo qualità e distribuzione – con una forte caratterizzazione sul modello commerciale. L'azienda vende prevalentemente attraverso una rete globale di dealer e partner industriali, mentre le vendite dirette al cliente finale sono molto rare.



Dall'alto: Pierluigi Sasanelli, Marketing Strategist e Matteo Pecar, General Manager di Vianord



CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORKFLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

Sleeve Master Auto & Irisleeve HD Servo da oggi disponibili con il nuovo applicatore biadesivo **Taper Slide 3.0**.

Sleeve Master Auto & Irisleeve HD Servo are now available with the new **Taper Slide 3.0** tape applicator.



CAMIS S.r.l.
Via Guido Rossa, 9- 20037 Paderno Dugnano (MI)
T +39 02.9982188 - info@camissrl.com
www.rotocamis.it

i&C · GAMA
GROUP

i&C S.a.s. - GAMA Group S.r.l.
Via Pordenone, 13 - 20132 Milano
T +39.0226417365 - info@gamaiec.com
www.gamaiec.com



“Accanto alle macchine commercializzate con il marchio Vianord, una parte rilevante della produzione è costituita da sistemi progettati e costruiti per i principali produttori di lastre flessografiche – come Asahi, DuPont e XSYS – e venduti con il loro brand o in modalità co-branded. Questo modello richiede elevata flessibilità progettuale e profonda integrazione con le esigenze dei partner”, racconta Pierluigi Sasanelli (Sass).

Il supporto tecnico è garantito da una rete strutturata di service partner, affiancata da un supporto centralizzato che include diagnostica da remoto, assistenza avanzata e manutenzione pre-dittiva.

A completare il sistema, la Vianord Academy, un programma formativo che va oltre il semplice training operativo, ma fornisce a tecnici e ingegneri una visione aggiornata dell'intero ecosistema tecnologico, sempre più integrato e complesso.

SUSTAINABLE BY DESIGN: RISPOSTE CONCRETE AI CAMBIAMENTI DEL MERCATO

Da circa sei anni, ogni nuovo progetto Vianord deve rispondere ai criteri del “sustainable by design”. Un concetto di sostenibilità inteso non come semplice riduzione dell’impatto ambientale, ma come metodo progettuale, basato su quattro pilastri: persone, pianeta, profitto e partnership.

Negli ultimi due anni, due direttive hanno guidato l’evoluzione tecnologica: la ricerca di lastre water washable e la crescente attenzione verso la tecnologia termica. Le lastre lavabili ad acqua richiedono macchine dedicate a ciascun materiale, mentre le soluzioni termiche hanno introdotto criticità nella stampa su carta e nella gestione del rilievo.

Vianord ha deciso di intervenire sull’efficienza complessiva del processo, riducendo i tempi di accesso alle lastre e ottimizzando consumi e produttività. Le innovazioni più rilevanti includono:

- **Green Technology:** ottimizzazione energetica fino al 65% rispetto ai dryer tradizionali, grazie a distribuzione termica mirata, ritenzione del calore e flussi d’aria calibrati.
- **Green + Technology:** aumento della velocità di

ENGLISH text

Innovation and sustainability in flexo plate production: sustainability as a design method

IN RECENT YEARS, THE FLEXOGRAPHIC INDUSTRY HAS UNDERGONE A DEEP TRANSFORMATION, DRIVEN BY CONVERGING DYNAMICS: ENVIRONMENTAL SUSTAINABILITY, RISING ENERGY COSTS, THE NEED TO REDUCE PLATE PRODUCTION TIMES, AND INCREASING INTEGRATION OF PRODUCTION PROCESSES. THIS IS THE CONTEXT FOR THE DEVELOPMENT PATH UNDERTAKEN BY VIANORD, WHICH BETWEEN DRUPA AND LABELEXPO SIGNIFICANTLY ACCELERATED ITS INNOVATION STRATEGY, BASED ON AN APPROACH THE COMPANY DEFINES AS “SUSTAINABLE BY DESIGN”

Founded in 2012 by a group of professionals with extensive experience in the flexographic industry, Vianord was born with a clear goal: to go beyond simply building machines, but to develop solutions capable of driving the evolution of flexo plate

production. From the beginning, the company has adopted an approach oriented towards internal innovation and full integration between design, development, and production, with the ability to create high-performance proprietary solutions. The company is headquartered in Nice,

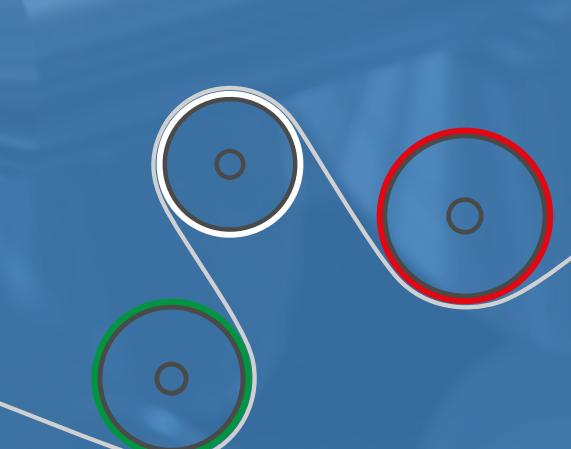
France, but also has a plant near Milan. During the latest edition of Labelexpo in Barcelona, the company organized a press conference to introduce itself to the general public after several years of behind-the-scenes work. The presentation, hosted by **Pierluigi Sasanelli, Marketing Strategist**, was well received by everybody. **Matteo Pecar, General Manager of Vianord**, also participated. To date, the company has installed over 1,200 systems in approximately 95 countries. Over 140 of these installations involve Easy to Plate modular systems, the first systems that allowed customers to build a modular line, starting with just the processor and over time adding a dryer, light finisher, and stacker, until a fully automated line was achieved. A paradigm shift compared to traditional monoblock solutions measuring over 13 meters, purchased in a single solution, has opened up new opportunities for flexo services and small-to-medium-sized converters.

DESIGN, DISTRIBUTION AND SUPPORT: AN INTEGRATED INDUSTRIAL MODEL

Vianord’s development organization is based on three pillars: design, distribution, and support. The process follows a structured framework, market intelligence, research and development, production, quality control, and distribution, with a strong focus on the commercial model. The company sells primarily through a global network of dealers and industrial partners, while direct sales to end customers are very rare.

“In addition to the machines marketed under the Vianord brand, a significant portion of our production consists of systems designed and built for leading flexographic plate manufacturers, such as Asahi, DuPont, and XSYS, and sold under their brands or in co-branded formats. This model requires high design flexibility and deep integration with the partners’ needs”, explains Pierluigi Sasanelli (Sass).

Technical support is provided by a structured network of service partners, comple-



Rollers for every use

Zenit spa
via I° Maggio , 26
29012 Caorso (PC) - Italy
tel. +39 0523 821641
fax +39 0523 822577
e-mail: info@zenit-spa.com

www.zenit-spa.com



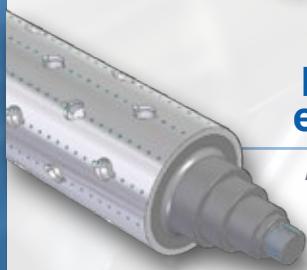
Rulli per imballaggi flessibili

*Rollers for flexible
packaging*



Rulli per carta e cartone

*Rollers for paper
industry*



Rulli per lamiera

Rollers for sheet metal



Rulli e alberi speciali

*Special rollers
and shafts*



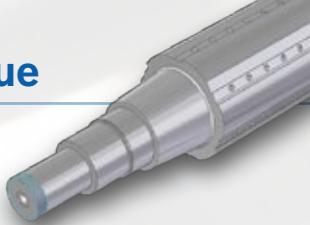
Rulli per cartiere

*Rollers
for paper mills*



Rulli per tissue

*Rollers
for tissue*



Rulli per macchine da stampa

*Rollers for printing
machines*



Rulli in alluminio

*Alluminium
rollers*



Since more than half a century we produce rollers

working every day to live up to your projects



ZENIT
spa
Rollers for every use

asciugatura, riduzione dei tempi per lastre spesse da 4–6 ore a meno di 2, con stabilità migliorata e minor stress del supporto.

- **Sistemi LED proprietari:** lampade regolabili singolarmente, a bassa tensione e senza raffreddamento aggiuntivo, per ridurre consumi e garantire stabilità della lastra.
- **Inliner Freedom:** linea automatica modulare e compatta, ridotta da 13 a circa 8 metri, con elevata automazione, integrazione con diversi sistemi di imaging e esposizione e incremento della produttività.

EVO E FREEDOM: AUTOMAZIONE, SOSTENIBILITÀ E PRESTAZIONI

EVO Line rappresenta la soluzione di punta per l'automazione modulare, combinando tecnologia avanzata, affidabilità e facilità d'uso. Con sistemi configurabili per varie dimensioni e volumi di lastre, EVO integra software intelligente e elettronica avanzata, migliorando l'efficienza energetica, la precisione e il controllo da parte dell'operatore.

Il Dryer EVO Green certificato IMQ garantisce un risparmio energetico del 39,63%, mentre il nuovo Dryer Green+ porta il miglioramento all'81,16% su lastre spesse

(>3,94 mm), riducendo i tempi di asciugatura a 2–2,5 ore. Gli EVO LED Exposure Systems assicurano esposizione uniforme e costante, con intensità regolabile, raffreddamento integrato e parametri programmabili fino a 48 canali, ottimizzando consumi, manutenzione e produttività.

FREEDOM rappresenta il passo successivo, una piattaforma completamente integrata, compatta e modulare, capace di automatizzare ogni fase del processo – imaging, esposizione, lavaggio, asciugatura verde, light finishing e stacking – con gestione intelligente dei processi, monitoraggio remoto e pre-riscaldamento dei cassetti. FREEDOM offre fino a 7 lastre full-size all'ora, consumi energetici ridotti del 40% minimo grazie alla tecnologia Green+, massima precisione e riduzione dell'intervento manuale, combinando produttività, qualità costante e sostenibilità.

“Il filo conduttore delle innovazioni Vianord non è la risposta a mode tecnologiche, ma un metodo basato sull'analisi dei bisogni reali del mercato. Trasformare le richieste in insight progettuali permette di offrire soluzioni spesso inattese, capaci di migliorare contemporaneamente sostenibilità, efficienza operativa e competitività”, ha concluso Sassanelli. ■

mented by centralized support that includes remote diagnostics, advanced assistance, and predictive maintenance.

Completing the system is the Vianord Academy, a training program that goes beyond simple operational training, providing technicians and engineers with an up-to-date view of the entire, increasingly integrated and complex technological ecosystem.

SUSTAINABLE BY DESIGN: CONCRETE RESPONSES TO MARKET CHANGES

For about six years, every new Vianord project has been required to meet the “sustainable by design” criteria. This concept of sustainability is understood not as simply reducing environmental impact, but as a design method based on four pillars: people, planet, profit, and partnership.

Over the past two years, two directions have guided technological evolution: research into water-washable plates and the growing focus on thermal technology. Water-washable plates require dedicated machines for

each material, while thermal solutions have introduced critical issues in paper printing and relief management.

Vianord has decided to improve the overall efficiency of the process, reducing plate access times and optimizing consumption and productivity. The most significant innovations include:

- **Green Technology:** energy optimization of up to 65% compared to traditional dryers, thanks to targeted heat distribution, heat retention, and calibrated airflow.
- **Green + Technology:** increased drying speed, reducing drying times for thick plates from 4–6 hours to less than 2, with improved stability and reduced substrate stress.
- **Proprietary LED systems:** individually adjustable, low-voltage lamps with no additional cooling reduce energy consumption and ensure plate stability.
- **Inliner Freedom:** modular and compact automatic line, reduced from 13 to approximately 8 meters, with high auto-

mation, integration with various imaging and exposure systems, and increased productivity.

EVO AND FREEDOM: AUTOMATION, SUSTAINABILITY AND PERFORMANCE

EVO Line represents the leading solution for modular automation, combining advanced technology, reliability, and ease of use. With systems configurable for various plate sizes and volumes, EVO integrates intelligent software and advanced electronics, improving energy efficiency, precision, and operator control.

The IMQ-certified EVO Green Dryer guarantees energy savings of 39.63%, while the new Dryer Green+ brings the improvement to 81.16% on thick plates (>3.94 mm), reducing drying times to 2–2.5 hours. EVO LED Exposure Systems ensure uniform and consistent exposure, with adjustable intensity, integrated cooling, and programmable parameters for up to 48

channels, optimizing consumption, maintenance, and productivity.

FREEDOM represents the next step, a fully integrated, compact, and modular platform capable of automating every phase of the process, imaging, exposure, washing, green drying, light finishing, and stacking, with intelligent process management, remote monitoring, and tray preheating. FREEDOM offers up to 7 full-size plates per hour, reduced energy consumption by at least 40% thanks to Green+ technology, maximum precision, and reduced manual intervention, combining productivity, consistent quality, and sustainability.

“The underlying theme of Vianord's innovations isn't a response to technological fads, but a method based on analyzing real market needs. Transforming requests into design insights allows us to offer often unexpected solutions, capable of simultaneously improving sustainability, operational efficiency, and competitiveness”, concluded Sassanelli.



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

Un'altra azienda italiana sceglie Vetaphone per il suo parco macchine

MINOVA LABELS HA DECISO DI INSTALLARE LA TECNOLOGIA DI TRATTAMENTO CORONA VETAPHONE SULLE SUE DUE LOMBARDI SYNCHROLINE 430, CONSOLIDANDO UNA COLLABORAZIONE CHE È INIZIATA CON LA FONDAZIONE DELL'AZIENDA ITALIANA NEL 2006. I PUNTI DI FORZA DI QUESTO ETICHETTIFICIO SONO LA CAPACITÀ DI PORTARE A TERMINE LAVORI PARTICOLARI, UN'ELEVATA FLESSIBILITÀ CON TEMPI DI CONSEGNA ESTREMAMENTE BREVI, E LA QUALITÀ

Minova Labels ha sede a Malnate (VA) e il suo titolare è **Ivan Caldirola**, che fonda l'azienda con un socio dopo una lunga esperienza come rappresentante commerciale di GiDue. Ma com'è nata l'idea di fondare Minova Labels? "Dopo questa esperienza come venditore un mio cliente di allora, al quale avevo venduto una macchina all'estero, decise di trasferirsi in Italia e di investire nel nostro paese: quindi insieme abbiamo fondato l'azienda con una macchina di GiDue, con una configurazione e con accessori molto particolari", ci spiega Ivan, che sottolinea

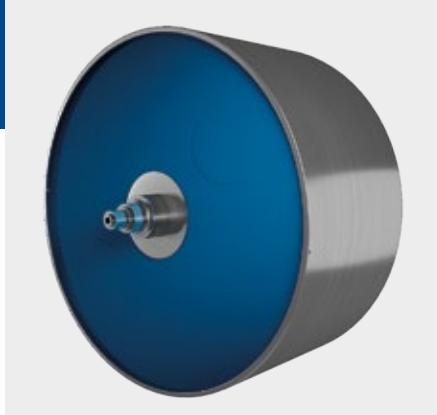
che "inizialmente lavoravamo conto terzi nella produzione principalmente di sleeve termoretraibili per aziende italiane o estere che conoscevo perché erano stati miei clienti quando rappresentavo GiDue, col tempo siamo cresciuti e ci siamo dotati di una seconda linea, acquistando autonomia, abbandonando il lavoro conto terzi per proporci sul mercato direttamente".

Oggi **Minova Labels**, che ha una squadra di 18 persone, produce etichette con stampa a bobina e tirature brevi di imballaggio flessibile. Una quota rilevante della produzione è costituita da **etichette in-mould (IML)**, realizzate per la consociata 4Labels IML Durable, operativa a Settala (Mi) con un team di 12 persone. La società si occupa della commercializzazione, progettazione e trasformazione delle etichette. I principali mercati di riferimento sono i settori alimentare, cosmetico e industriale, con prodotti prevalentemente destinati all'esportazione. La struttura produttiva di Minova Labels si affida a servizi esterni per la prestampatura. "Riteniamo sia la soluzione migliore, collaboriamo con service divenuti partner affidabili e consolidati. Insieme a loro abbiamo vinto dei premi importanti ai **BestInFlexo**, per noi è normale eseguire lavorazioni di elevato valore aggiunto, perché i nostri clienti ce le richiedono e soddisfarli richiede impegno e precisione assoluta", dice Ivan. I clienti sono molto fedeli e questa fidelizzazione nasce dal servizio ma soprattutto dalla qualità. Ed ecco che sono arrivati anche quest'anno i meritati premi di cui ci parla Ivan.

"Con il prodotto Tupperware IML – DC Comics 2025 – Oyster Oblong abbiamo vinto il primo premio nella categoria



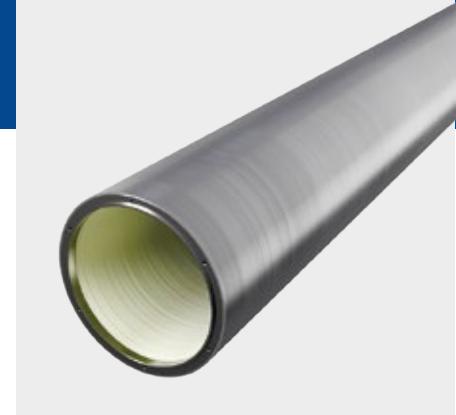
Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali
Cilindri Riscaldati o
Raffreddati
Chill Roll



Mandrini ad aria
Mandrini in fibra di carbonio
Cilindri gommati
Rulli folli di precisione



Sleeve anilox
Sleeve clichè
Adattatori in fibra di vetro o
fibra di carbonio
Ingranaggi



Stampa Flexo con Inchiostri UV, dove il lavoro di prestampa è stato fondamentale per ottenere un bilanciamento cromatico ottimale e la migliore limpidezza possibile delle alte luci, impegnativa anche la gestione della criticità dei registri delle scritte negative per soddisfare la richiesta del cliente di riprodurle più piccole e meno invasive possibile, infine con la tecnologia cast and cure abbiamo riprodotto un effetto tridimensionale a registro.

Nella categoria **Uso Combinato del Processo Flessografico** il secondo posto è stato vinto con Douglas - Rosemary & Sage 75 ml, che presenta una grafica realizzata con una tecnologia combinata flexo/serigrafia/lamina a freddo, caratterizzata da estrema pulizia nella stesura dei fondi flessografici, unita a dei bellissimi testi bianchi in serigrafia, nonostante le dimensioni ridotte dei tratti. Sottolineo che il bianco serigrafico è stato applicato utilizzando un gruppo piano-cilindrico semirotativo, integrato in linea alla macchina da stampa flessografica rotativa Synchroline".

logia combinata flexo/serigrafia/lamina a freddo, caratterizzata da estrema pulizia nella stesura dei fondi flessografici, unita a dei bellissimi testi bianchi in serigrafia, nonostante le dimensioni ridotte dei tratti. Sottolineo che il bianco serigrafico è stato applicato utilizzando un gruppo piano-cilindrico semirotativo, integrato in linea alla macchina da stampa flessografica rotativa Synchroline".

L'IMPORTANZA DEI FORNITORI GIUSTI IN SINTONIA TRA LORO: VETAPHONE E LOMBARDI

Il 95% della produzione di Minova Labels è su materiali sintetici, quindi il trattamento corona è fondamentale per la qualità e la piena conformità degli stampati. Vetaphone è riconosciuto come il leader di mercato nel trattamento corona per macchine da stampa a banda stretta e media. Minova Labels ha iniziato la sua attività con una macchina Gidue 430 a 8 colori e ha aggiunto una seconda macchina Gidue 630 a 10 colori nel 2010. Entrambe le macchine, tuttora operative, sono dotate di sistemi corona A-station di Vetaphone, "principalmente grazie alla continua collaborazione tra Minova e **Giuseppe Rossi, Area Sales Manager per l'Italia di Vetaphone** che dura da oltre 25 anni", dice Ivan. E la fiducia in Vetaphone è continuata: quando Minova Labels, che usa inchiostri UV con essiccatore ad aria calda per applicazioni di vernici e colla a base acqua, decise nel 2016 di espandere la capacità produttiva con l'installazione di una Synchroline 430 a 10 colori, la macchina è stata dotata di una stazione VE1-A.

Nel 2023, è stata aggiunta una seconda flexo a 10 colori Synchroline 430 Lombardi, che monta il primo modello VE1-AM di Vetaphone installato in Italia.

ENGLISH text

Another Italian company chooses Vetaphone for its machinery park

MINOVA LABELS HAS DECIDED TO INSTALL VETAPHONE'S CORONA TREATMENT TECHNOLOGY ON ITS TWO LOMBARDI SYNCHROLINE 430 MACHINES, CONSOLIDATING A PARTNERSHIP THAT BEGAN WITH THE FOUNDING OF THE ITALIAN COMPANY IN 2006. THE STRENGTHS OF THIS LABEL MANUFACTURER INCLUDE THE ABILITY TO COMPLETE SPECIAL JOBS, HIGH FLEXIBILITY WITH EXTREMELY SHORT DELIVERY TIMES, AND QUALITY

Minova Labels is based in Malfate (VA), and its owner is **Ivan Caldriola**, who founded the company with a partner after a long experience as a sales representative for GiDue. But how did the idea of founding Minova Labels come about? "After my experience as a salesman, a client of mine, to whom I had sold a machine abroad, decided to move to Italy and invest in our country: so together we founded the company with a GiDue machine, with a very

specific configuration and accessories", Ivan explains. He further highlights that "initially, we worked as subcontractors, mainly producing shrink-sleeve labels for Italian or foreign companies I knew because they had been my clients when I represented GiDue. Over time, we grew and equipped ourselves with a second line, gaining autonomy and moving away from subcontract work to directly approach the market". Today, **Minova Labels**, with a team of 18 people, produces web-fed labels and short

runs of flexible packaging. A significant portion of the production consists of **in-mould labels (IML)**, made for the sister company 4Labels IML Durable, operating in Settala with a team of 12 people.

The company handles the marketing, design, and converting of labels. The main target markets are the food, cosmetics, and industrial sectors, with products mainly destined for export.

Minova Labels' production structure relies on external services for prepress work. "We believe this is the best solution, and we collaborate with service providers who have become reliable and trusted partners. Together with them, we won important awards at the **BestInFlexo**. For us, it's normal to carry out high-value-added work because our customers require it and satisfying them requires commitment and absolute precision", says Ivan. Customers are very loyal, and this loyalty stems from the service, but above all, from the quality. And so, also this year, the well-deserved awards have arrived, as Ivan tells us.

"With the Tupperware IML – DC Comics 2025 – Oyster Oblong product, we won first place in the **Flexo Printing with UV Inks category**, where prepress work was essential for achieving optimal color balance and the best possible clarity of highlights.

The challenging part was managing the issues of negative text registration to meet the customer's request to reproduce them as small and not invasive as possible.

Finally, with cast and cure technology, we created a three-dimensional effect in register. In the **Combined Flexographic Process category**, we won second place with Douglas – Rosemary & Sage 75 ml, featuring graphics created with a combined flexo/screen printing/cold foil technology, characterized by extreme cleanliness in the flexo backgrounds, paired with beautiful white texts in screen printing, despite the small size of lines. I want to emphasize that the white screen print was applied using a semi-rotary flat-cylinder group integrated in-line with the rotary flexo printing machine Synchroline".



TAGLIATORI TRASVERSALI

CROSS CUTTING MACHINE

since 1932

SPEED UP YOUR **PRODUCTION** WITH THE *RIGHT* TOOLS

PRODUCTS



SYNCRO



SYNCRO JET



EMBOSER



CTX



CTR



SUPPORT

CUSTOMISATION



PHOTO-CELL



POWDER BRAKE



ANTISTATIC BARS



REEL UNWINDER

Scannerizza / Scan
QR CODE





"Minova è orientata alla qualità, non alla quantità: un trattamento corona affidabile è essenziale per la nostra capacità produttiva e per garantire un servizio puntuale ai nostri clienti. Con tirature di produzione tipiche che stanno diminuendo da 5000-8000m a 3000-4000m, e per il settore cosmetico a 2000m, è chiaro che non siamo orientati al mercato del volume, ma a quello con una qualità sempre più ricercata. Otto colori sono ormai il minimo, e dieci spesso non sono sufficienti!", afferma Ivan.

"Vetaphone ha una reputazione di affidabilità con un eccellente supporto nelle vendite e nei servizi e per noi, che installiamo in tutto il mondo, la

rete di supporto globale di Vetaphone è indispensabile", afferma **Andrea Mena, Technical and R&D Manager di Lombardi**, che da oltre 15 anni raccomanda la tecnologia corona di Vetaphone. Ancora una realtà familiare, con il **fondatore Claudio** supportato dai figli **Massimo, Lorenzo e Nicola, Lombardi Converting Machinery** fondata nel 1988 impiega più di 50 perso-

ne nel suo impianto di produzione a Brescia e fornisce macchine flexo modulari inline a banda stretta e media per i mercati delle etichette e degli imballaggi flessibili.

"Esiste una sinergia tra le aziende Vetaphone e Lombardi, perché per entrambe l'attenzione ai dettagli garantisce clienti soddisfatti. Ottimizziamo i processi di produzione per garantire la manutenzione e la facilità di sostituzione dei pezzi, inoltre i nostri esclusivi generatori iCorona monitorano e regolano costantemente la potenza erogata in base al materiale e alla velocità di produzione, migliorando l'efficienza e garantendo risultati costanti", conclude Rossi. ■



THE IMPORTANCE OF THE RIGHT SUPPLIERS IN HARMONY WITH EACH OTHER: VETAPHONE AND LOMBARDI

95% of Minova Labels' production is on synthetic materials, so corona treatment is crucial for the quality and full compliance of printed materials. Vetaphone is recognized as the market leader in corona treatment for narrow and mid-web printing presses. Minova Labels started its business with a Gidue 430 8-color machine and added a second Gidue 630 10-color machine in 2010. Both machines, still operational, are equipped with Vetaphone's A-station corona systems, "mainly thanks to the continuous collaboration between Minova and **Giuseppe Rossi, Area Sales Manager for Italy at Vetaphone**, which has lasted for over 25 years", says Ivan. The trust in Vetaphone continued: when Minova Labels, which uses UV inks with hot air dryers for varnish and water-based glue applications, decided in 2016 to expand production capacity with the installation of a 10-color Synchroline 430, the machine was equipped with a VE1-A station. In 2023, a second 10-color Synchroline 430 flexo machine was added, which features the first VE1-AM model from Vetaphone installed in Italy.

"Minova is quality-oriented, not quantity. A reliable corona treatment is essential for our production capacity and for ensuring timely service to our customers. With typical production runs decreasing from 5,000-8,000 meters to 3,000-4,000 meters, and for the cosmetics sector to 2,000 meters, it's clear we are not oriented towards the volume market but towards an increasingly sought-after quality. Eight colors are now

the minimum, and ten are often not enough!" says Ivan.

"Vetaphone has a reputation for reliability with excellent sales and service support, and for us, who install worldwide, Vetaphone's global support network is essential", says **Andrea Mena, Technical and R&D Manager at Lombardi**, who has recommended Vetaphone's corona technology for over 15 years. Lombardi Converting Machinery, founded in 1988 and still a family business with **Claudio, supported by his children Massimo, Lorenzo, and Nicola**, employs more than 50 people at its production facility in Brescia and supplies modular inline flexo machines for narrow and mid-web markets for labels and flexible packaging.

"There is synergy between Vetaphone and Lombardi because both companies focus on detail to ensure satisfied customers. We optimize production processes to ensure easy maintenance and parts replacement. Additionally, our exclusive iCorona generators constantly monitor and adjust the power supplied according to the material and production speed, improving efficiency and ensuring consistent results", concludes Rossi.

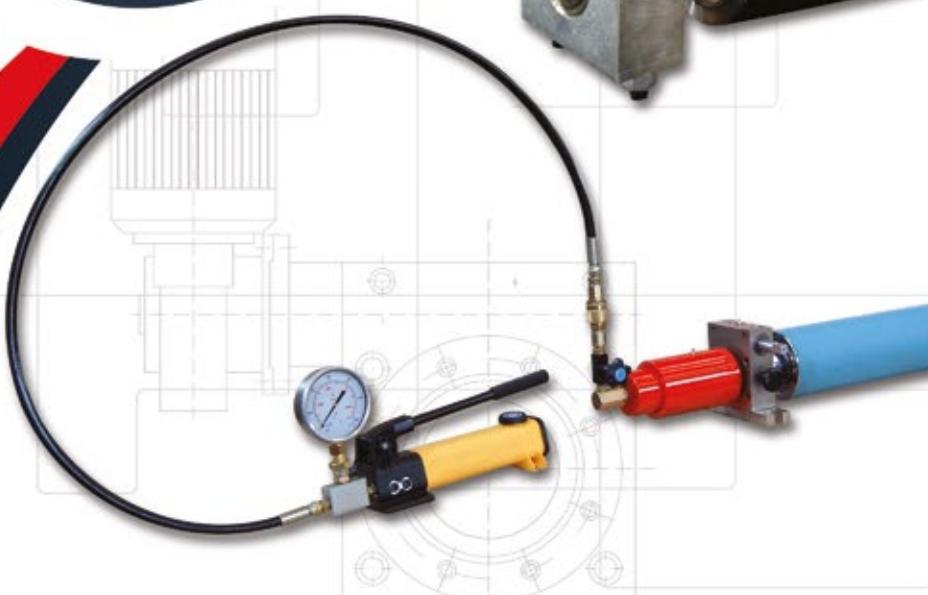


TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it



Quality is
our goal



MADE IN ITALY
100%

**Gioca con noi per saperne
di più:**

- Salvaguardia Ambiente**
- Progetti con le scuole**
- Manifestazioni correlate**

Inquadra il QR code



PARTECIPARE ALLA VITA ASSOCIAТИVA

Comitato Tecnico – tecnici ed esperti delle aziende associate, coadiuvati da consulenti dell'Associazione, si incontrano e confrontano per individuare le tematiche di interesse per l'industria flessografica che possono essere oggetto di documenti tecnici, eventuale attività di sperimentazione, relazioni da presentare agli eventi ATIF. Mettere a fattor comune il proprio know how, condividere esperienze e skill professionali dà vita ad un interscambio di conoscenza proficuo per tutti.

Commissione Marketing – responsabili marketing delle aziende associate condividono idee e proposte per promuovere la cultura flessografica, gli eventi e i servizi associativi, contribuendo a rafforzare il network dell'Associazione.

Commissione Education – rappresentanti di imprese e scuole lavorano a progetti finalizzati a supportare la formazione flessografica di studenti e docenti per una migliore qualificazione professionale in linea con le esigenze produttive dell'industria.

LA PIÙ GRANDE COMMUNITY FLESSOGRAFICA ITALIANA

Un'associazione unica nel suo genere perché associa operatori della **filiera flessografica** (aziende di stampa, prepress, costruttori e produttori di attrezzature, macchinari e materiali di consumo per la flessografia), facilitando un dialogo continuo e costruttivo a beneficio degli addetti ai lavori.



PROMUOVERE L'ECCELLENZA FLEXO

Dal 2015 ATIF organizza il **BestInFlexo**, premio alla qualità di stampa flessografica finalizzato a valorizzare le eccellenze italiane dell'industria del packaging. I vincitori del BestInflexo partecipano d'ufficio agli **Fta Europe Diamond Awards**, premio europeo alla qualità di stampa flexo che seleziona i migliori tra i vincitori dei premi nazionali delle Associazioni tecniche aderenti alla Federazione Europea.

IL NETWORK INTERNAZIONALE

ATIF è socio fondatore di **Fta Europe**, l'Associazione Europea per la Flessografia che rappresenta e promuove gli interessi comuni dell'industria flessografica europea. Fanno parte di Fta Europe le Associazioni flessografiche di Benelux, Danimarca, Francia, Italia, Polonia, Spagna, Svezia, UK. L'appartenenza di ATIF alla Federazione Europea apre ad un confronto internazionale, rafforzando il network di conoscenze e relazioni nel mondo.

INCONTRO, AGGIORNAMENTO, CONFRONTO

Per promuovere e diffondere know how sulla flessografia ATIF organizza *eventi, incontri, seminari, flexo pills*. Il principale momento di incontro e confronto della community flessografica è il **FlexoDay**, giornata tecnica dedicata alla flessografia e all'industria del packaging. Il **FlexoDay** ha anche una sua articolazione territoriale, il **FlexoDay Sud**, un evento pensato per avvicinare l'Associazione e la flessografia a quei territori del sud d'Italia caratterizzati da una presenza significativa di aziende flessografiche.



FORMAZIONE VINCENTE

ATIF organizza **corsi di formazione continua** in aula e direttamente in azienda per gli addetti ai lavori dell'industria del packaging.



CONTATTI
Presidenza: presidenza@atif.it
Comitato tecnico: comitato.tecnico@atif.it
Direzione Monica Scorzino: scorzino@atif.it
Segreteria Deborah Rizzo: rizzo@atif.it
Per conoscerci meglio consulta il sito www.atif.it

Il decimo convegno sulla stampa degli imballaggi: efficienza e riciclabilità al centro

DUE GIORNI, CINQUE TENDENZE CHIAVE, UN OBIETTIVO CONDIVISO: RENDERE LA STAMPA DI IMBALLAGGI SEMPRE PIÙ EFFICIENTE E RICICLABILE. IL DECIMO PACKAGING PRINTING EXPERT MEETING HA DIMOSTRATO COME LE TECNOLOGIE PIÙ AVANZATE – DALLA PALETTE FISSA A 7 COLORI ALL'ANALISI DEI DATI IN TEMPO REALE SUPPORTATA DALL'INTELLIGENZA ARTIFICIALE, DALLA ROBOTICA ALL'ISPEZIONE IN LINEA, DALLE SOLUZIONI ANTICONTRAFFAzione AI MATERIALI RICICLAbILI – STIANO TRASFORMANDO IN PROFONDITÀ E IN CHIAVE SOSTENIBILE I PROCESSI PRODUTTIVI



L'incontro degli esperti di stampa per imballaggio ha celebrato la sua decima edizione sotto il nuovo marchio Inno-PrintPack, introducendo anche una novità logistica di rilievo. Il simposio si è svolto dal 27 al 28 novembre 2025 presso il nuovo centro eventi del Gruppo Follmann a Minden, all'interno di uno stabilimento dedicato ai prodotti chimici speciali. La moderna infrastruttura del centro tecnologico e della conoscenza ha offerto il contesto ideale per presentazioni tecniche di alto livello e un confronto approfondito tra i partecipanti.

Michael Weihsing (GMG) ha illustrato il passaggio dalla stampa con colori spot alla stampa con palette fissa a quattro-sette colori, evidenziando un incremento di efficienza fino al 27% grazie alla riduzione dei tempi di avviamento e degli scarti. In un caso applicativo concreto, i risparmi possono arrivare a 337.000 euro annui, con un potenziale di ordini aggiuntivi fino a 5 milioni di euro per macchina. I processi standardizzati migliorano inoltre la ripetibilità dei risultati di stampa e riducono le

emissioni di CO₂. A ciò si aggiungono benefici organizzativi quali una maggiore flessibilità nella sequenza degli ordini, tempi di consegna più rapidi e un rafforzamento della coerenza cromatica di marca.

PERCHÉ PASSARE ALLA STAMPA A GAMMA CROMATICA ESTESA

Uwe Alexander (Gallus) ha messo in luce i vantaggi della stampa 7C nel settore delle etichette: drastica riduzione

Summary
Printing with Extended Color Gamut ...

- ... In reality → conventional & digital
- ... Has no technical barriers
- ... Requires defined processes – color management
- ... Adherence to those processes
- ... High-performance presses for conventional printing presses
- ... Requires communication in sales especially during transition phase.

Requirements for switching to extended process colours.
(Source: Gallus Ferd. Rüesch AG)



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



dei cambi colore, tempi di avviamento più brevi, cicli di lavaggio ridotti e possibilità di combinare più lavori in un'unica tiratura grazie a moduli integrati.

Un esempio concreto è arrivato da Permapack AG (Svizzera), dove il flusso di lavoro 7C è stato implementato dopo adeguamenti software e ottimizzazione dei processi. Nonostante una quota di ordini 7C inferiore alle aspettative iniziali – dovuta all'elevata incidenza della stampa digitale e alla scelta di non applicare il 7C nel settore cosmetico – la decisione strategica è stata confermata. In particolare, nella stampa digitale il punto di pareggio rispetto alla stampa convenzionale si sposta da 2.000 a circa 10.000 metri lineari.

Nel suo intervento dedicato ai cilindri anilox nella stampa 7C, Jörg Rohde (Zecher) ha illustrato l'approccio verso una gamma anilox razionalizzata, con livelli di volume definiti per la stampa a gamma cromatica estesa. Zecher supporta gli utilizzatori nella scelta degli anilox in funzione del retino lastra, della superficie, del tipo di inchiostro, del supporto e della geometria d'incisione. Incisioni speciali come SteppedHex, con celle allungate, permettono lineature più elevate a parità di volume, migliorando il trasferimento dell'inchiostro. Un magazzino cilindri standardizzato, insieme a procedure documentate di pulizia e

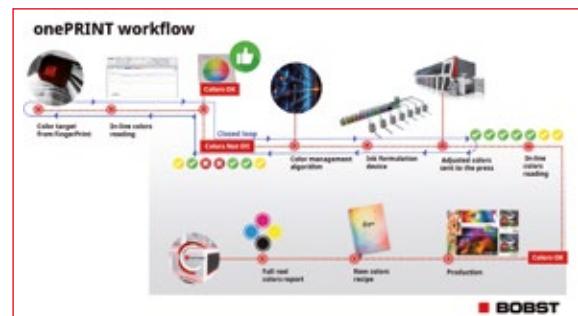
onePrint garantisce colori uniformi nel processo di stampa rotocalco / onePrint ensures consistent colour in the gravure printing process (Source: Bobst)

manutenzione, riduce i rischi, accorcia gli avviamenti e garantisce stabilità di processo nella stampa 4C/7C.

Alexander Sailer (manroland Goss) ha mostrato come una piattaforma dati centralizzata nella stampa roto-offset per imballaggio consenta una trasparenza in tempo reale su consumi energetici, materiali e supporti. I dati, analizzati per ordine o periodo, permettono decisioni rapide, riduzione degli scarti e prevenzione dei fermi macchina tramite manutenzione predittiva. Dashboard intuitive rendono immediatamente visibili scostamenti e performance, favorendo confronti tra commesse e siti produttivi e migliorando l'OEE complessiva, grazie anche a interfacce IT aperte.

ONEPRINT: UNIFORMITÀ CROMATICA NELLA STAMPA ROTOCALCO

Marco Schmidt (Bobst) ha presentato il sistema smart-GRAVURE, che digitalizza in modo coerente la stampa



ENGLISH text

The tenth packaging printing conference: efficiency and recyclability in focus

TWO DAYS, FIVE KEY TRENDS, ONE SHARED GOAL: MAKING PACKAGING PRINTING INCREASINGLY EFFICIENT AND RECYCLABLE. THE TENTH PACKAGING PRINTING EXPERT MEETING CLEARLY DEMONSTRATED HOW CUTTING-EDGE TECHNOLOGIES – FROM SEVEN-COLOR FIXED PALETTES TO REAL-TIME DATA ANALYSIS SUPPORTED BY ARTIFICIAL INTELLIGENCE, FROM ROBOTICS TO INLINE INSPECTION, AND FROM ANTI-COUNTERFEITING SOLUTIONS TO RECYCLABLE MATERIALS – ARE TRANSFORMING PRODUCTION PROCESSES PROFOUNDLY AND SUSTAINABLY

The expert meeting celebrated its tenth edition under the new Inno-PrintPack brand, also introducing a significant logistical innovation. The symposium took place from 27 to 28 November 2025 at the new Follmann Group event center in

Minden, located within a facility dedicated to specialty chemicals. The modern infrastructure of this technology and knowledge hub provided an ideal setting for high-level technical presentations and in-depth discussions among participants.

Michael Weihing (GMG) illustrated the transition from spot color printing to four-to-seven-color fixed palette printing, highlighting efficiency gains of up to 27% thanks to shorter start-up times and reduced waste. In a practical application example, annual savings can reach €337,000, with potential additional orders of up to €5 million per press. Standardized processes also improve print repeatability and reduce CO₂ emissions. Additional organizational benefits include greater flexibility in order sequencing, faster delivery times, and strengthened brand color consistency.

WHY SWITCH TO EXTENDED COLOR GAMUT PRINTING

Uwe Alexander (Gallus) highlighted the advantages of 7C printing in the label sector: significantly fewer color changes, shorter start-up times, reduced wash cycles, and the ability to combine multiple jobs in a single run using integrated modules.

A concrete example came from Permapack AG (Switzerland), where the 7C workflow was implemented after software adjustments and process optimization. Although the share of 7C orders was lower than initially expected – due to a high proportion of digital printing and the decision not to use 7C in the cosmetics sector – the strategic decision was confirmed. In digital printing in particular, the break-even point compared to conventional printing shifts from 2,000 to around 10,000 linear meters. In his presentation on anilox rolls for 7C printing, Jörg Rohde (Zecher) described the approach toward a streamlined anilox range with defined volume levels for extended color gamut printing. Zecher supports users in selecting anilox rolls based on plate screening, plate surface, ink type, substrate, and engraving geometry. Special engravings, such as SteppedHex with elongated cells, allow higher line screens at the same volume, optimizing ink transfer. A standardized

rotocalco preservandone l'elevata qualità. A fronte di processi tradizionali fortemente dipendenti dall'operatore e da numerosi colori spot, smartGRAVURE introduce maggiore stabilità ed efficienza. La gamma cromatica estesa oneECG (7C) consente di coprire il 95% dello spazio colore Pantone, riducendo drasticamente i colori speciali. Il sistema di preparazione lavori oneSET supporta l'operatore riducendo i tempi di avviamento, mentre onePRINT assicura la consistenza cromatica tramite misurazioni in linea. La connettività completa con BOBST Connect garantisce monitoraggio e analisi approfondite del processo produttivo.

ISPEZIONE IN LINEA E AUTOMAZIONE: QUALITÀ AL 100%

Tarik Sevinc (AVT) ha illustrato come i moderni sistemi di ispezione consentano il controllo continuo e al 100% dei difetti di stampa e di verniciatura su tutta la larghezza del nastro, in tempo reale: da problemi di registro e qualità di stampa fino alla verifica dei codici a barre. Le misurazioni spettrali in linea con SpectraLab XF garantiscono una coerenza cromatica riproducibile, mentre la gestione completa dei dati assicura tracciabilità e ottimizzazione dei processi.

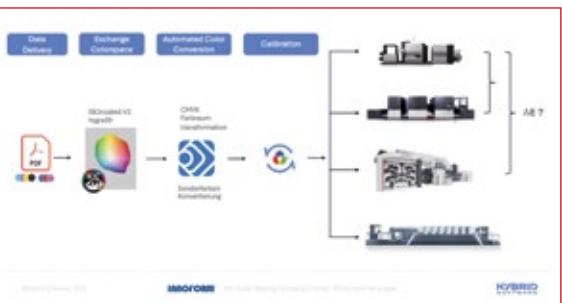
Thomas Klein (Esko-Graphics) e Dieter Niederstadt

The Standards for Inspection / Die Maßstäbe zur Inspektion



I sistemi di ispezione offrono il controllo al 100% dei difetti di stampa e del rivestimento / Inspection systems offer 100% print defect and coating control (source: AVT)

Gestione del colore per la stampa con spazio colore esteso / Colour management for printing with extended colour space (source: Hybrid Software GmbH)



roll inventory, together with documented cleaning and maintenance procedures, reduces risks, shortens start-up times, and ensures process stability in 4C/7C printing.

Alexander Sailer (manroland Goss) showed how a centralized data platform in roto-offset packaging printing provides real-time transparency of energy, material, and substrate consumption. Data analyzed by order or period enables rapid decision-making, waste reduction, and downtime prevention through predictive maintenance. Intuitive dashboards immediately reveal deviations and performance, facilitate comparisons between jobs and production sites, and improve overall OEE, thanks also to open IT interfaces.

ONEPRINT: COLOR CONSISTENCY IN GRAVURE PRINTING

Marco Schmidt (Bobst) presented the smartGRAVURE system, which digitizes the gravure printing process while pre-

serving its high-quality characteristics. Unlike traditional processes, which rely heavily on the operator and numerous spot colors, smartGRAVURE delivers process stability and efficiency. The extended oneECG color gamut (7C) covers 95% of the Pantone color space, drastically reducing the need for spot colors. The oneSET job preparation system supports the operator on press, minimizing start-up times, while onePRINT ensures color consistency through inline measurements. Full connectivity with BOBST Connect enables detailed process monitoring and analysis.

INLINE INSPECTION AND AUTOMATION: 100% QUALITY

Tarik Sevinc (AVT) demonstrated how modern inspection systems provide continuous, 100% monitoring of printing and coating defects across the full web width in real time – from registration and print quality to barcode verification. Inline spectral color measurements with

SpectraLab XF ensure reproducible color consistency, while comprehensive data

management guarantees traceability and process optimization.

Allstein Robotics trasferisce le piastre tagliate alla linea di assemblaggio automatizzata / Allstein Robotics transfers the cut plates to the automated assembly line (Source: Allstein)

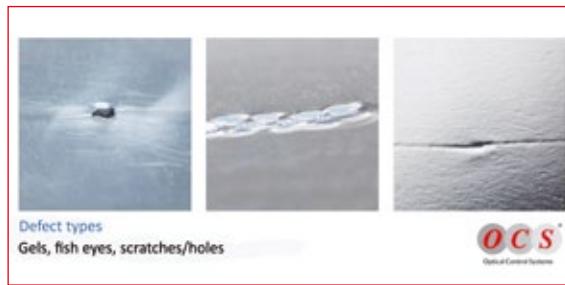


(Asahi) hanno presentato un progetto congiunto che coinvolge Esko, Asahi, Kongsberg e Allstein, mostrando per la prima volta un flusso di lavoro completamente automatizzato e interconnesso, dalla lastra flexo alla stampa finita. Le lastre AWPTM ad acqua, esposte con tecnologia CrystalCleanConnect e struttura Q-cells a 4000 ppi, consentono tempi di lavorazione ridotti del 90%. La robotica Allstein trasferisce automaticamente le lastre al sistema di montaggio e alla macchina flexo Genesis, con un significativo salto in avanti in termini di produttività, coerenza di processo e qualità di stampa.

MATERIALI, RICICLO E CONFORMITÀ NORMATIVA

Numerosi interventi hanno affrontato il tema dei materiali riciclabili e della conformità al PPWR. Dalle criticità di stampa su MDO-PE illustrate da Yair Gellis, ai sistemi di ispezione per film riciclati presentati da Oliver Hissmann (OCS Service), fino agli inchiostri a base acqua

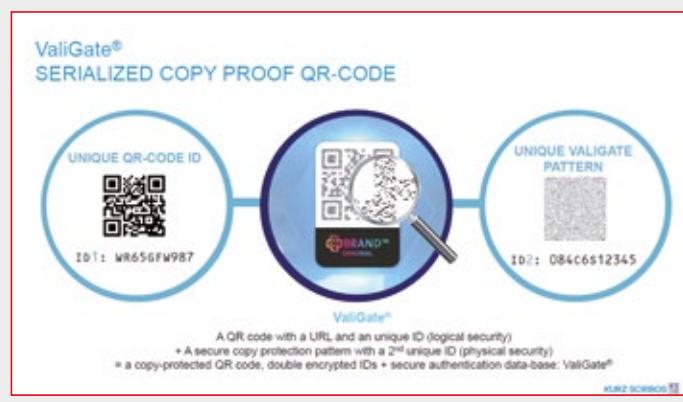
Tipi di difetti rilevati nella produzione di film / Types of defects detected in film production (source: OCS Optical Control Systems GmbH)



Thomas Klein (Esko-Graphics) and Dietrich Niederstadt (Asahi) presented a joint project involving Esko, Asahi, Kongsberg, and Allstein, showing for the first time a fully automated, interconnected workflow from flexo master plate to finished print. AWPTM water-based plates, exposed with CrystalCleanConnect technology and 4000 ppi Q-cells structure, enable processing times reduced by 90%. Allstein robotics automatically transfers plates to the mounting system and the Genesis flexo press, delivering a major leap in productivity, process consistency, and print quality.

MATERIALS, RECYCLABILITY, AND REGULATORY COMPLIANCE

Several presentations addressed recyclable materials and PPWR compliance. From the printing challenges on MDO-PE highlighted by Yair Gellis, to inspection systems for recycled films shown by Oliver Hissmann (OCS Service), and from low-migration water-based inks to ULM



Dal codice QR al codice QR personalizzato e protetto da copia ValiGate® /
From QR code to copy-protected, individualised QR code ValiGate®
(Source: SCRIBOS GmbH)

adhesives and monomaterial BOPP structures, the message was clear: sustainability relies on integrated technological choices and tightly controlled processes.

ANTI-COUNTERFEITING AND TRACEABILITY

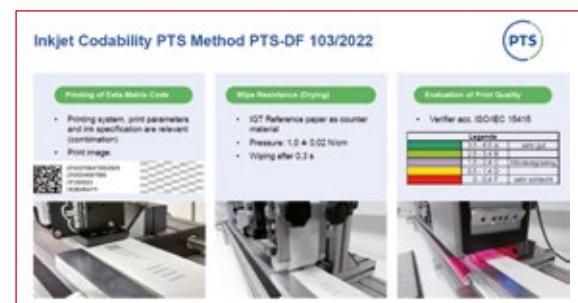
Considerable attention was also given to brand protection. Steffen Scheibenstock

e a bassa migrazione, agli adesivi ULM e alle strutture monomateriali in BOPP, è emerso un quadro chiaro: la sostenibilità passa da scelte tecnologiche integrate e da processi sempre più controllati.

CONTRAFFAZIONE E TRACCIABILITÀ

Ampio spazio è stato dedicato anche alla protezione del marchio. Steffen Scheibenstock (SCRIBOS GmbH) ha presentato la tecnologia ValiGate®, basata su codici QR serializzati e protetti da copia, che coinvolgono direttamente il consumatore nel processo di autenticazione. Nicole Brandt (PTS) ha invece approfondito i requisiti

Le qualità del cartone vengono testate per la codificabilità utilizzando metodi PTS standardizzati / The cardboard qualities are tested for codability using standardised PTS methods (Source: PTS – Institut für Fasern & Papier gGmbH)



(SCRIBOS GmbH) presented ValiGate®, a QR-code-based anti-counterfeiting solution that directly involves consumers in the authentication process. Nicole Brandt (PTS) focused on regulatory requirements for printability and traceability in the pharmaceutical sector, using standardised PTS methods.

CONCLUSIONS

Karsten Schröder closed Inno-PrintPack with a summary of the presentations, highlighting the growing relevance of 4C/7C fixed palettes for packaging and label printing efficiency, alongside the impact of real-time data analysis, robotics, and inline inspection. At the same time, advances in anti-counterfeiting technologies and PPWR implementation are accelerating the development of recyclable materials and systems.

The 2025 edition of Inno-PrintPack once again confirmed the dynamism and innovative capability of the packaging printing sector.

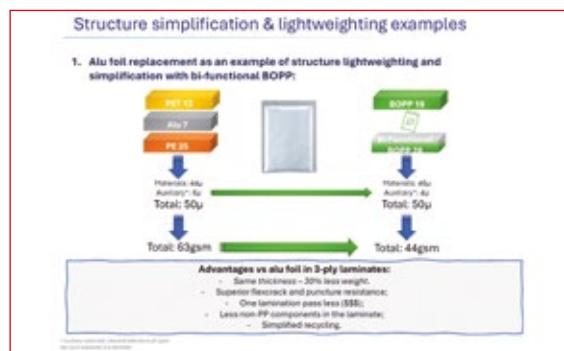
normativi per la codificabilità e la tracciabilità nel settore farmaceutico, secondo metodi standardizzati PTS.

CONCLUSIONI

Karsten Schröder ha chiuso Inno-PrintPack con una sintesi delle presentazioni, evidenziando la crescente rilevanza delle palette fisse 4C/7C per l'efficienza nella stampa di imballaggi ed etichette, insieme all'impat-

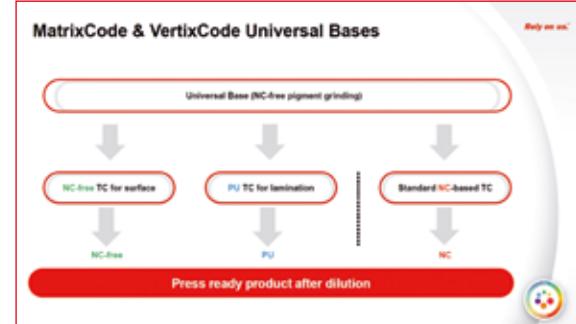
to dell'analisi dei dati in tempo reale, della robotica e dell'ispezione in linea. Parallelamente, l'evoluzione delle tecnologie anticontraffazione e l'implementazione del PPWR stanno accelerando lo sviluppo di materiali e sistemi compatibili con il riciclo.

L'edizione 2025 di Inno-PrintPack ha confermato ancora una volta il dinamismo e la capacità innovativa del settore della stampa per imballaggio. ■



Semplificando le strutture laminate e riducendo il peso, il BOPP promuove attivamente la riciclabilità dei film per imballaggio / By simplifying laminate structures and reducing weight, BOPP is actively promoting the recyclability of packaging films (Source: Transparent Paper Ltd.)

Gli inchiostri da stampa a base di PU, senza NC e a base di NC per la stampa fronte e retro sono prodotti da una gamma di basi universali / PU-based, NC-free and NC-based printing inks for front and reverse printing are produced from a range of universal bases (Source: Flint Group)



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



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: flexo@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: flexo@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)



2G&P	47
ATIF	89
BFT FLEXO	7
BIMEC	1
CAMIS	77
CAVAGNA	41
CAVALLERI	85
CN GROUP	11
COLORGRAF	81
CURIONI SUN	17
DIAVEN	59
EXPERT	31
FLEXO ITALIA	65
GAMA	9
GRAFICHE GIARDINI	95
H7 GROUP	45
HEIDELBERG	63
I&C	29
IES	55
IPINKS	41
IRAC	69
KURT ZECHER	51
MAVIGRAFICA	3
NEW AERODINAMICA	39
NORDMECCANICA	II, IV cop.
OMET	5
PAM	83
PLAST	75
RAMA	53
ROTARY	88
ROVECO	I copertina
SAGE	37
SEI LASER	27
SCREEN	15
SELECTRA	43
SIMER	67
SIMONAZZI	19
SVECOM	III cop., 49
TECNOMEC3	87
TEMAC	25
ULMEX	33
UTECO	Anta copertina
VEA	57
WEPACK	91
ZENIT	79



ALBERI ESPANSIBILI



MOD. 640 PQL

Alberi espansibili
pneumatici a listelli

MOD. 650 PLS

Albero espansibile
frizionato a sfere

MOD. 10

Manipolatore
pneumatico

MOD. 405 BA

Carrello eltronico
solleva bobine



TESTATE ESPANSIBILI



MOD. 715 PG

Testate pneumatiche
fascia in gomma

MOD. 951

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



MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili
pneumeccaniche a tegoli



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



THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery



LINEAR Duplex Combi / Tandem Configuration



TRIPLEX SL ONE-SHOT



Powered by  Nordson Measurement & Control

INVENTED HERE, PERFECTED HERE !