

CONVERTER & CARTOTECNICA



230

www.converter.it - corrugate@converter.it

Worldwide Circulation Magazine - International bimonthly magazine focused on: the technologies, equipment and products for the printing and converting industry of paper, board, corrugated board for packaging, and house-hold tissue based products

In caso di mancato recapito inviare al CMP Roserio Milano per la restituzione al mittente previo pagamento resi

YEAR XXXIX - Number 230 - March/April 2026 - € 8,00



New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION

WWW.TCY.COM

TCY

TAIWAN | UK LEEDS | USA CHINO | EUROPE PARIS

VICE

your chemical resource

Turn waves into ways



your trust, our passion

ro

ROBATECH GLUING SOLUTIONS

ulmex[®]
THE HUMAN TOUCH TECHNOLOGY

The Evolution in Laser Anilox Cleaning Technology

EVOLUX[®]

ADVANCED ANILOX LASER CLEANING MACHINE

www.ulmex.com

MAD-E

by arteficegroup



BFT CARBON

ADVANCED COMPOSITES EQUIPMENT

ipinks

italianprintinginks
www.ipinks.it

SIMCA



B+B International S.r.l.

40 | hhs
1986-2026 | Baumer Group

PENTATECH

Soluzioni per il packaging

pentatechsrl.it

LUGLI SILVERIO
PACKAGING FINISHING MACHINES



PACKAGING PREMIERE | STAND A-40



La soluzione perfetta per i tuoi incollaggi

www.fserviceplotter.com

dynapack.io

dynapack

L'ERP dinamico per i produttori di packaging

KOENIG & BAUER | CELMACCH

i&c - GAMA GROUP

9-12 JUNI 2026 MILANO

PLASTI

www.gamalec.com



VALCO MELTON

Adhesive Dispensing & Quality Assurance Systems

www.valcomelton.com

durst

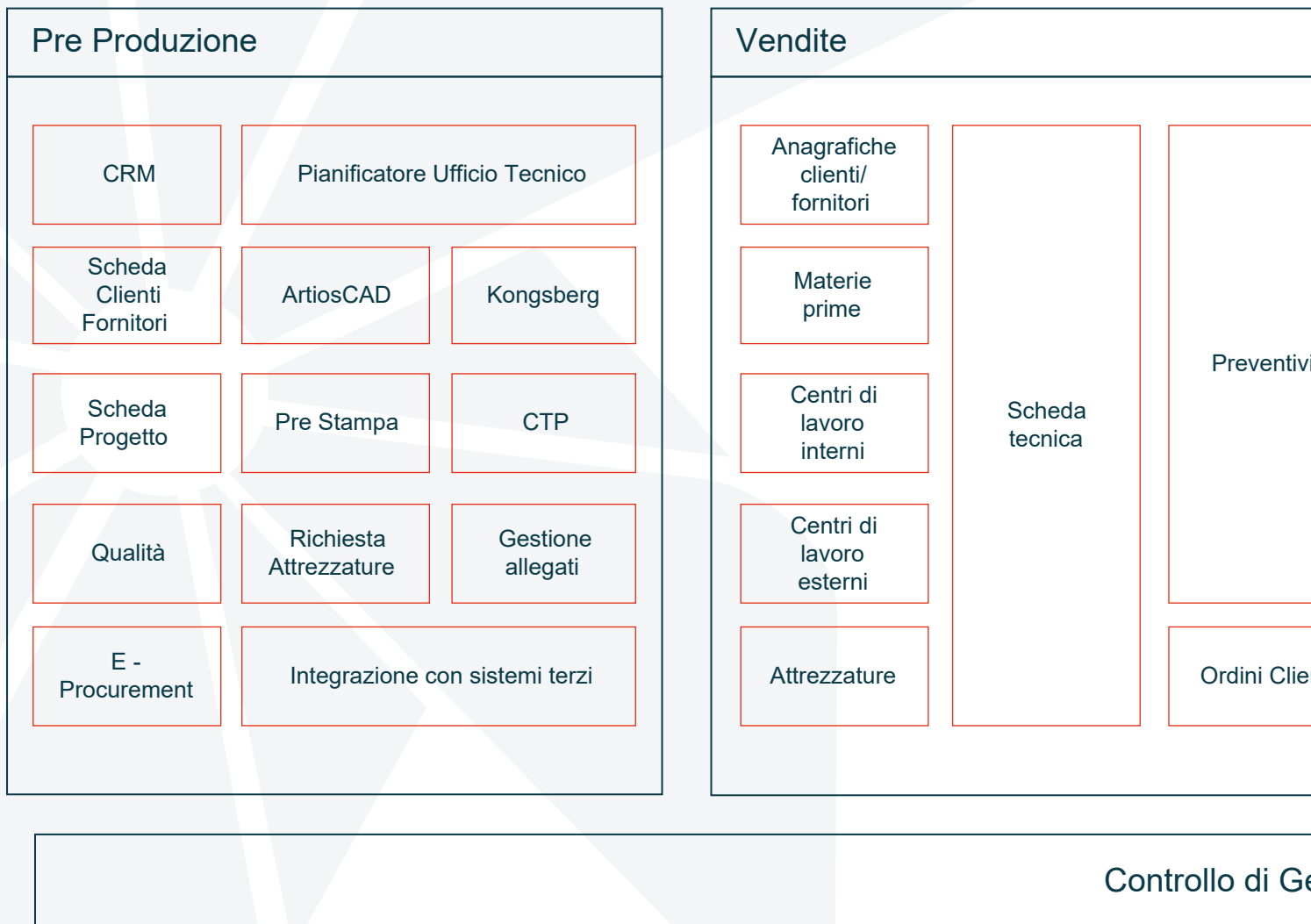


PERONI RUGGERO

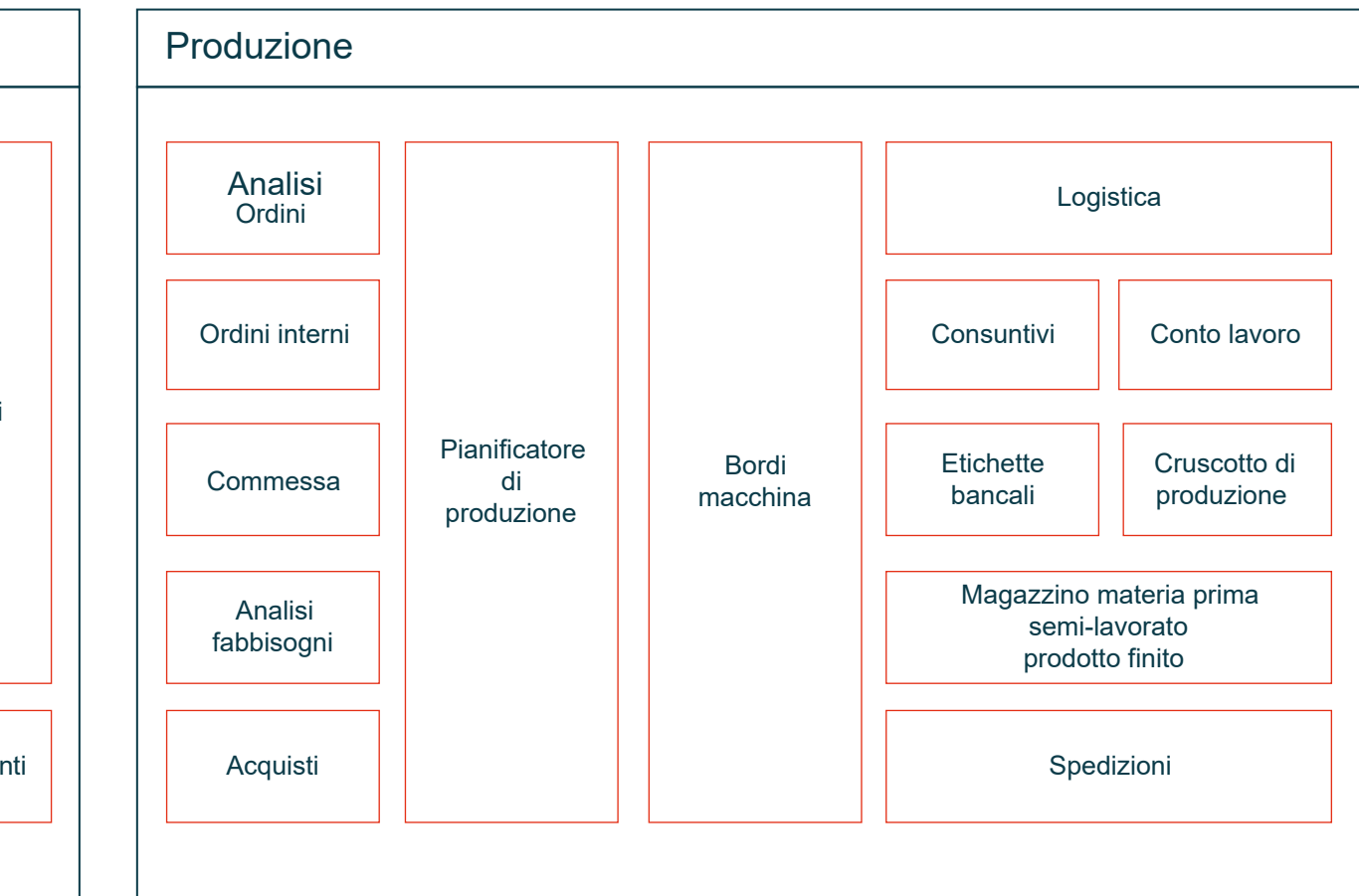
Smart Automatic Solutions

www.peroniruggero.com

IL SOFTWARE GESTIONALE PER IL PACKAGING



COMPLETO E SPECIFICO ING & DISPLAY



estione





Il tuo packaging, più intelligente.

*Il CAD professionale scelto
dalle migliori cartotecniche.*



Ampio database di fustelle parametriche

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



Progettazione avanzata 2D/3D

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



Workflow integrato e flessibile

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



Database centralizzato e intelligente

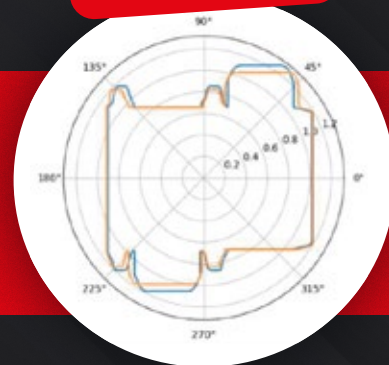
Gestione versioni, ricerca potenziata, regole e impostazioni condivise tra team e sedi.

Trova la fustella subito con AI Shape Similarity

Carica un disegno, Impact lo riconosce.

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

NOVITÀ 2026



Logic**S**istemi

www.logics.it | info@logics.it

Tel. +39 0363 398927



ARDEN SOFTWARE

@ArdenSoftware

www.ardensoftware.com

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



ECOBLOCK®

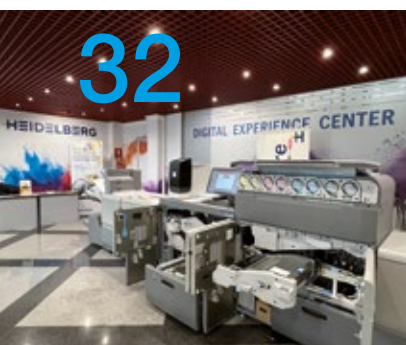
Impianto biologico monoblocco serie **ECOBLOCK®**,
funzionante ad innovativa tecnologia MBR,
fornito completo di allacciamenti elettroidraulici.
PRONTO ALL'USO E AMOVIBILE



ECOSAR®

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





- 4** Interpack 2026: a Düsseldorf l'industria del packaging disegna il futuro tra AI, materiali innovativi e sostenibilità
- 6** Interpack 2026: in Düsseldorf, the packaging industry shapes the future with AI, innovative materials and sustainability
- 10** Integrated Business Planning (IBP): pianificazione integrata come leva strategica per le aziende di packaging in cartone
- 14** Integrated Business Planning (IBP): integrated planning as a strategic lever for cardboard packaging companies
- 22** Scatolificio Ceriana: con Packway Pre-Produzione di B+B le informazioni commerciali e tecniche diventano un vantaggio competitivo
- 24** Scatolificio Ceriana: with B+B's Packway Pre-Production, commercial and technical information becomes a competitive advantage
- 32** LET'S CONNECT AGAIN: Prinect & Digital Days 2026 di Heidelberg
- 34** LET'S CONNECT AGAIN: Prinect & Digital Days 2026 by Heidelberg
- 40** Creatività, funzionalità, sostenibilità: i valori del packaging secondo Smurfit Westrock
- 42** Creativity, functionality, sustainability: packaging values according to Smurfit Westrock
- 46** Quando la tradizione sposa l'innovazione: l'upgrade in fibra di carbonio di SADA con BFT Group
- 48** When tradition meets innovation: SADA's carbon fiber upgrade with BFT GROUP
- 52** IRIS: la stampa digitale per il cartone ondulato
- 54** IRIS: digital printing for corrugated cardboard
- 58** Dalla strategia all'emozione del pack design: il metodo di Arteficegroup
- 60** From strategy to the emotion of pack design: Arteficegroup method
- 66** News Tecnologie
News Technologies
- 84** Anno fondamentale per Koenig & Bauer Celmacch: versatilità tecnica ed espansione globale
- 86** Milestone year for Koenig & Bauer Celmacch: technical versatility and global expansion
- 94** News Dall'Industria
News from industry
- 96** Indice inserzionisti
Advertiser table

CONVERTER TV www.youtube.com/converterwebtv

www.linkedin.com/company/converter-italy/

www.instagram.com/converter_italy

issuu.com/converteritaly

www.facebook.com/converter.italy/

[@ConverterFlexo](https://twitter.com/ConverterFlexo)

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Content e Social Manager
Giada Chilà

Redazione/Editorial staff:
Barbara Bernardi
Davide Benzi
Massimo Giardini

Impaginazione e grafica/Graphics:
Paola Barteselli

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

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

© Copyright
tutti i diritti sono riservati

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

Play Matrix 4.0

Macchina automatica per il taglio dei controsolcatori



PC Panel e software dedicato



Gestione ottimale del tempo dell'operatore



Consente di importare il tracciato in maniera veloce e precisa



Gestione contemporanea di 6 tipologie di controsolcatori



Esecuzione dei tagli in maniera crescente rispetto alla lunghezza



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

Nuovo software 4.0 full compliant:

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

Scopri di più su
Play Matrix



X RAPIDO

Ridisegnato per affrontare le sfide del futuro



Maggiore resistenza delle spalle, unite saldamente da un pezzo unico



Spalle smussate a zero per evitare inceppamenti del cartone



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

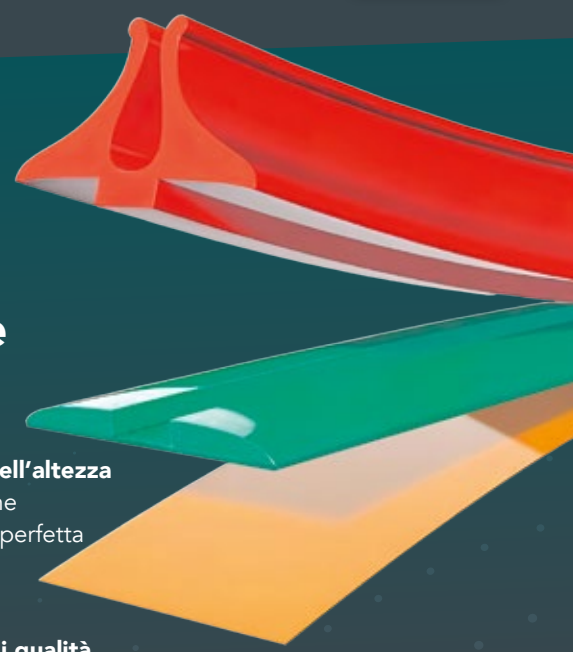


Elevata precisione dell'altezza del canale interno che garantisce una piega perfetta del fustellato



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

Scopri di più su X-Rapido



MITO
PACKAGING SOLUTIONS



Via 1° Maggio, 228
24045 Fara Gera d'Adda (BG) IT
+39 0363 398927
info@mitomatrix.com - www.mitomatrix.com



Interpack 2026: a Düsseldorf l'industria del packaging disegna il futuro tra AI, materiali innovativi e sostenibilità

DAL 7 AL 13 MAGGIO 2026, A DÜSSELDORF, TORNA INTERPACK, L'APPUNTAMENTO MONDIALE DI RIFERIMENTO PER IL PROCESSING E IL PACKAGING. CON CIRCA 2.800 ESPOSITORI ATTESI E OLTRE 1.000 AZIENDE NELL'AREA DEDICATA AI MATERIALI, LA MANIFESTAZIONE SI CONFERMA PIATTAFORMA STRATEGICA PER COMPRENDERE LE TRASFORMAZIONI CHE STANNO RIDISEGNANDO L'INTERA FILIERA, DALLA MATERIA PRIMA ALLA LINEA COMPLETA

L'edizione 2026 ruoterà attorno a tre "hot topic" – Smart Manufacturing, Innovative Materials e Future Skills – che sintetizzano le direttrici di cambiamento: automazione spinta, digitalizzazione dei processi, intelligenza artificiale, nuove competenze e sostenibilità integrata lungo tutta la catena del valore.

In un contesto segnato da nuove normative – a partire dal PPWR europeo – pressione sui costi, carenza di manodopera qualificata e instabilità geopolitica, interpack si propone come luogo di sintesi tra tecnologia, mercato e normative.

SMART MANUFACTURING: LINEE INTEGRATE, AI E CONTROLLO TOTALE DEL PROCESSO

La produzione intelligente non è più un'opzione ma una necessità competitiva. Le aziende chiedono linee complete, modulari e scalabili, capaci di integrare robotica, sistemi di visione AI-based, controllo dati in tempo reale e manutenzione predittiva.

La complessità cresce in particolare nel food e nel dolciario, dove igiene, gestione di prodotti sensibili (alto contenuto di grassi, superfici appiccicose, sensibilità termica) e richieste estetiche elevate impongono soluzioni integrate. I costruttori mostreranno piattaforme

flessibili capaci di lavorare materiali differenti – plastica, monomateriali, carta e compositi – mantenendo alte velocità e precisione di confezionamento.

Parallelamente, l'automazione robotica Robotics e i sistemi di pesatura e smistamento intelligenti rafforzano il paradigma di fabbrica connessa, dove efficienza e sicurezza alimentare convergono.

MATERIALI CARTOTECNICI E CARTONE ONDULATO: BARRIERA, LEGGEREZZA E DESIGN FOR RECYCLING

Il mondo della carta e del cartone vive una fase di forte crescita, con una quota globale intorno al 16% e prospettive di ulteriore espansione.

Nel padiglione dedicato a carta, cartone teso e ondulato,



Auto mation



Incrementa **l'efficienza**
end-to-end

www.bobst.com

Con un unico partner puoi gestire in modo efficiente l'intera catena di produzione, dall'inizio alla fine.

Sei interessato?

Contatta il tuo rappresentante locale BOBST su
www.bobst.com/contact

 **BOBST**

player come Metsä Board, Sappi e Stora Enso presenteranno cartoncini leggeri a ridotta impronta carbonica e carte ad alta barriera per food e pharma.

Soluzioni come le carte termosaldabili e barriera ossigeno/grassi/vapore consentono oggi applicazioni prima impensabili per il materiale cellulosico, con possibilità di riciclo nel flusso carta e conformità alla norma 95/5.

SOSTITUZIONE DEI LAMINATI IN ALLUMINIO

Particolarmente interessante è lo sviluppo di carte barriera in grado di sostituire strutture accoppiate con allu-



minio per applicazioni come caffè, cioccolato o prodotti in polvere. Le nuove tecnologie di coating – integrate anche in processi flexo roll-to-roll – permettono applicazioni selettive e industrializzabili.

CARTONE ONDULATO E PACKAGING SECONDARIO EVOLUTO

Il cartone ondulato rafforza il proprio ruolo nel secondario e nel trasporto, ma con un'attenzione crescente a ottimizzazione strutturale, alleggerimento e integrazione grafica.

Soluzioni multi-camera come quelle sviluppate da GEA per il settore affettati dimostrano come il design strutturale possa ridurre fino al 70% l'impiego di plastica rispetto a blister tradizionali, integrando funzionalità e riduzione materiale.



ENGLISH text

Interpack 2026: in Düsseldorf, the packaging industry shapes the future with AI, innovative materials and sustainability

FROM MAY 7 TO 13, 2026, INTERPACK RETURNS TO DÜSSELDORF, THE GLOBAL BENCHMARK EVENT FOR PROCESSING AND PACKAGING. WITH APPROXIMATELY 2,800 EXHIBITORS EXPECTED AND OVER 1,000 COMPANIES IN THE AREA DEDICATED TO MATERIALS, THE EVENT CONFIRMS ITSELF AS A STRATEGIC PLATFORM FOR UNDERSTANDING THE TRANSFORMATIONS RESHAPING THE ENTIRE SUPPLY CHAIN, FROM RAW MATERIALS TO COMPLETE LINE

2 026 edition will focus on three hot topics: Smart Manufacturing, Innovative Materials, and Future Skills, which summarize the main drivers of change: advanced automation, process digitalization, artificial intelligence, new skills, and integrated sustainability throughout the value chain. In a context shaped by new regulations, starting with the European PPWR, cost pressures, shortage of skilled labor, and geopolitical instability, interpack positions itself as a

meeting point for technology, market, and regulation.

SMART MANUFACTURING: INTEGRATED LINES, AI, AND FULL PROCESS CONTROL

Intelligent production is no longer optional but a competitive necessity. Companies are demanding complete, modular, and scalable lines capable of integrating robotics, AI-based vision systems, real-time data monitoring, and predictive maintenance.

Complexity is particularly high in the food and confectionery sectors, where hygiene, management of sensitive products (high-fat content, sticky surfaces, thermal sensitivity), and high aesthetic standards require integrated solutions.

Manufacturers will showcase flexible platforms capable of processing different materials, plastic, mono-materials, paper, and composites, while maintaining high speed and packaging precision. At the same time, robotic automation and smart weighing





RTS Hub:

L'ERP a guida assistita

FOOD PACKAGING: PROTEZIONE E RIDUZIONE DELLO SPRECO

Il packaging alimentare resta uno dei banchi di prova più impegnativi. Secondo l'UNEP, oltre un miliardo di tonnellate di cibo vengono sprecate ogni anno, con un impatto significativo sulle emissioni globali.

Materiali ad alte prestazioni, automazione spinta e packaging intelligente sono strumenti concreti per ridurre le perdite lungo la filiera. In questo senso, l'iniziativa SAVE FOOD – promossa da interpack con partner industriali e istituzionali – continua a rappresentare un riferimento culturale e operativo.

FUTURE SKILLS: COMPETENZE PER GOVERNARE LA COMPLESSITÀ

L'innovazione tecnologica richiede nuove professionalità: data analyst di produzione, specialisti di manutenzione predittiva, esperti di progettazione sostenibile, tecnici capaci di integrare robotica e AI nei flussi industriali. Future Skills non è solo un tema convegnistico, ma una

condizione strutturale per mantenere competitività in un settore sempre più guidato da dati, conformità normativa e velocità di adattamento. ■

Questo numero di Converter&Cartotecnica sarà disponibile in fiera presso lo stand della stampa internazionale



and sorting systems reinforce the concept of a connected factory, where efficiency and food safety converge.

PAPER AND CORRUGATED BOARD MATERIALS: BARRIER, LIGHTWEIGHT AND DESIGN FOR RECYCLING

The world of paper and cardboard is experiencing strong growth, with a global share of around 16% and perspectives for further expansion. In the pavilion dedicated to paper, cardboard, and corrugated board, players such as Metsä Board, Sappi, and Stora Enso will present lightweight paperboards with a reduced carbon footprint and

high-barrier papers for food and pharmaceuticals. Solutions such as heat-sealable papers and oxygen/fat/vapor barriers now enable applications previously unthinkable for cellulose materials, with the possibility of recycling in the paper stream and compliance with the 95/5 norm.

REPLACEMENT OF ALUMINUM LAMINATES

Particularly interesting is the development of barrier papers capable of replacing aluminum-coated structures for applications such as coffee, chocolate, or powdered products. New coating technologies, also integrated

into we-to-web flexo processes, enable selective and industrializable applications.

CORRUGATED CARDBOARD AND ADVANCED SECONDARY PACKAGING

Corrugated cardboard is strengthening its role in secondary packaging and transportation, but with increasing attention to structural optimization, lightweighting, and graphic integration. Multi-chamber solutions like those developed by GEA for the cured meats sector demonstrate how structural design can reduce plastic use by up to 70% compared to traditional blisters, integrating functionality and material reduction.

FOOD PACKAGING: PROTECTION AND WASTE REDUCTION

Food packaging remains one of the most challenging arenas. According to UNEP, over one billion tons of food are wasted every year, with a significant impact on global emissions. High-performance materials, advanced automation, and smart packaging are con-

crete tools to reduce losses along the supply chain. In this context, the SAVE FOOD initiative promoted by interpack with industrial and institutional partners serves as both a cultural and operational references.

FUTURE SKILLS: SKILLS TO MANAGE COMPLEXITY

Technological innovation requires new professional skills: production data analysts, predictive maintenance specialists, sustainable design experts, and technicians capable of integrating robotics and AI into industrial flows.

Future Skills is not just a conference topic, but a structural requirement for maintaining competitiveness in a sector increasingly driven by data, regulatory compliance, and rapid adaptation.

This issue of Converter&Cartotecnica will be available at the fair at the international press stand

Label and packaging quality starts with finishing

DIGIFAST20000: Mid-Web Printing & Digital Finishing Line for Labels and Packaging.

Ideal for short runs and just-in-time production, combining speed, modularity and high efficiency. Configurable near-line with HP Indigo 200K or as a standalone offline solution, in both rotary and semi-rotary modes.

Digital Printing meets Smart Converting.

Applications: PSL, IML, Shrink Sleeve, Wrap-around, flexible packaging, folding cartons.

Material thickness: 12-450 microns.

Finishing processes: full or selective varnishing, registered white, digital embellishment, UV or water-based coatings.



DIGIFAST 20000

DIGITAL CONVERTING LINE FOR MID WEB



Differentiate every job, maximize every run.



WATCH THE VIDEO



www.praticompany.com

PRATI srl

Via Deruta, 2
48018 Faenza (Ra) - Italy
+39 0546 633 811
info@praticompany.com

PRATI USA LLC

4101 McEwen - Suite 368
Dallas, TX 75244 - USA
+1 913 908 8607
fhasselberg@praticompany.com



PRATI 
THE FINISHING COMPANY



VISIT US AT
HALL C-3529

Integrated Business Planning (IBP): pianificazione integrata come leva strategica per le aziende di packaging in cartone

NEGLI ARTICOLI PRECEDENTI ABBIAMO ANALIZZATO I 4 MACRO-PROCESSI DELLE AZIENDE DEL PACKAGING IN CARTONE – DALLA LEAD GENERATION ALL'EXECUTION & FULFILMENT – EVIDENZIANDONE LOGICHE E CRITICITÀ. OGGI INTRODUCIAMO L'INTEGRATED BUSINESS PLANNING (IBP), IL PROCESSO CHE CONSENTE DI INTEGRARLI, SUPERANDO LA GESTIONE A SILOS TIPICA DEL SETTORE

L'IBP coordina in modo strutturato le diverse funzioni aziendali – commerciale, tecnica, produttiva e finanziaria – integrando informazioni e decisioni in un unico processo. La pianificazione integrata rappresenta l'evoluzione naturale dei processi esistenti: non li sostituisce, ma li connette, rendendo scatolifici e cartotecnici più efficienti e orientati ai risultati. Il settore sta attraversando una fase di forte trasformazione, caratterizzata da domanda volatile, aumento dei costi delle materie prime e crescente pressione su tempi e servizio, con i clienti che richiedono maggiore personalizzazione e rapidità di risposta. In questo scenario, l'Integrated Business Planning rappresenta uno degli strumenti più efficaci per mantenere flessibilità e supportare decisioni basate sui dati. Per uno scatolificio, significa passare da una gestione reattiva delle commesse a una gestione proattiva di mercato, capacità produttiva e redditività.

LE PRINCIPALI FASI DELLA PIANIFICAZIONE INTEGRATA IN UNO SCATOLIFICIO

Per applicare concretamente questo modello è utile strutturare il processo in alcune fasi chiave.

1. Analisi dei clienti e della domanda di mercato

La prima fase del processo di pianificazione riguarda lo studio approfondito dei clienti e della domanda di mercato. In questa attività assume un ruolo centrale l'utilizzo di sistemi di gestione delle relazioni con i clienti (CRM). Attraverso questi strumenti è possibile monitorare lo storico degli ordini, le abitudini di acquisto, le variazioni stagionali e le opportunità di sviluppo presso i clienti esistenti.

L'analisi non deve limitarsi alla domanda effettiva già acquisita, ma includere anche la domanda potenziale.



Precision is the foundation, premium the quality, economic efficiency the main objective. Because we recognise this, we always have fresh eyes on the details! And at the end, our attention to detail makes the difference that pays off. Contact us.

www.goepfert.com




OUR ATTENTION to detail takes quality TO THE NEXT LEVEL!



Göpfert
Mehr Maschine.

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

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

Questo significa valutare, per ciascun cliente o settore di mercato, quali siano le reali possibilità di crescita, analizzando elementi come l'evoluzione del mercato di riferimento, l'introduzione di nuovi prodotti e le strategie commerciali dei clienti stessi.

In questa fase è inoltre fondamentale mantenere previsioni di vendita costantemente aggiornate, integrando diverse fonti di informazione, come i dati storici degli ordini, informazioni raccolte dalla rete commerciale, piani di sviluppo dei clienti, trend dei settori serviti e dati provenienti dai sistemi di gestione aziendale.

L'obiettivo è costruire una previsione della domanda il più possibile realistica, condivisa tra area commerciale e direzione aziendale.

Un CRM ben strutturato consente di identificare con maggiore precisione le priorità commerciali, distinguendo tra clienti strategici, clienti in crescita e clienti a basso potenziale.

In uno scatolificio, dove spesso esiste un rapporto diretto e continuativo con i clienti industriali, questa analisi rappresenta uno strumento fondamentale per anticipare la domanda e pianificare con efficacia la capacità produttiva.

2. Analisi della capacità produttiva

Una volta stimata la domanda, è necessario verificare se l'azienda dispone delle risorse produttive adeguate a soddisfarla, analizzando impianti, risorse ed efficienza del sistema produttivo.

In uno scatolificio, questa valutazione riguarda elementi come capacità dell'ondulatore e delle linee di trasformazione, tempi di attrezzaggio, saturazione degli impianti, disponibilità di personale e gestione logistica.

In questo contesto, i sistemi MES consentono di monitorare in tempo reale la produzione, raccogliendo dati su tempi, velocità ed efficienza. Queste informazioni permettono di comprendere la capacità produttiva reale e individuare i principali colli di bottiglia.

Un ulteriore aspetto riguarda lo sviluppo di scenari di miglioramento attraverso metodologie come Lean Manufacturing e Total Productive Maintenance (TPM), che permettono di ridurre gli sprechi e aumentare l'affidabilità degli impianti.

Questo approccio integrato consente di valutare se la domanda può essere soddisfatta con le risorse esistenti o se siano necessari interventi, come ottimizzazioni, turni aggiuntivi o nuovi investimenti.

L'introduzione di sistemi APS rappresenta un passo ulteriore, permettendo di simulare scenari operativi e pianificare in modo più efficace capacità, carichi e tempi di consegna.

3. Analisi del portafoglio prodotti

Un passaggio fondamentale della pianificazione riguarda l'analisi del portafoglio prodotti. Nelle aziende cartotecniche e negli scatolifici è comune gestire centinaia, se non migliaia, di referenze, che non contribuiscono tutte allo stesso modo alla redditività e all'utilizzo efficiente degli impianti.

Questa analisi consente di identificare quali soluzioni generano maggior valore e quali presentano margini ridotti o elevata complessità produttiva, valutando aspetti come:

- marginalità dei prodotti
- complessità produttiva
- volumi per cliente o mercato
- incidenza dei costi di produzione e delle materie prime

In questo modo è possibile distinguere i prodotti più redditizi da quelli che occupano capacità senza creare valore o che non sono pienamente compatibili con gli impianti disponibili.

Il coinvolgimento dell'ufficio tecnico è centrale nello sviluppo e nell'ottimizzazione delle soluzioni di packaging. La collaborazione tra area tecnica, commerciale e produzione consente di sviluppare soluzioni innovative, in linea con le esigenze dei clienti e allo stesso tempo efficienti dal punto di vista industriale.

4. Integrazione dei piani e analisi degli scostamenti

La fase di integrazione dei piani rappresenta il cuore del processo di pianificazione integrata. In questo momento vengono messi a confronto e armonizzati tutti gli elementi analizzati nelle fasi precedenti.





OSSALUZZA

CORRUGATED BOARD MACHINERY



VACUUM STRIPPER STACKER URUS 2026

100% ITALIAN SOUL, DESIGN, AND MANUFACTURING.

PIANIFICAZIONE INTEGRATA

In particolare, vengono integrati:

- il piano della domanda derivante dall'analisi dei clienti e del mercato
- Il livello di servizio al cliente, assicurato dal back office aziendale tramite una pianificazione efficace
- il piano produttivo basato sulla capacità degli impianti
- il piano economico-finanziario elaborato dal controllo di gestione

Lo scopo è verificare se le decisioni operative previste consentono effettivamente di raggiungere gli obiettivi

definiti dal piano strategico aziendale.

Attraverso questa analisi emergono spesso scostamenti tra le previsioni e gli obiettivi aziendali, che devono essere analizzati e gestiti in modo strutturato. Ad esempio, la domanda prevista potrebbe superare la capacità produttiva disponibile, oppure il mix di prodotti richiesto dal mercato potrebbe non garantire la redditività desiderata. L'integrazione dei piani permette di individuare le soluzioni più efficaci prima che le decisioni vengano sottoposte alla direzione aziendale.



ENGLISH text

Integrated Business Planning (IBP): integrated planning as a strategic lever for cardboard packaging companies

IN PREVIOUS ARTICLES, WE ANALYZED THE FOUR MACRO-PROCESSES OF CORRUGATED PACKAGING COMPANIES – FROM LEAD GENERATION TO EXECUTION & FULFILMENT – HIGHLIGHTING THEIR LOGIC AND KEY CHALLENGES. TODAY, WE INTRODUCE INTEGRATED BUSINESS PLANNING (IBP), THE PROCESS THAT CONNECTS THESE AREAS AND OVERCOMES THE SILO-BASED MANAGEMENT STILL COMMON ACROSS THE INDUSTRY

IBP structurally coordinates the different business functions – sales, technical, production, and finance – integrating information and decision-making into a single process. Rather than replacing existing processes, it connects them, enabling box plants and converting companies to operate more efficiently and in a

results-oriented way. The industry is currently undergoing a major transformation, characterized by volatile demand, rising raw material costs, and increasing pressure on lead times and service levels. At the same time, customers expect greater customization and faster response. In this context, IBP is one of the

most effective tools to maintain flexibility and support data-driven decision-making. For a box plant, it means moving from reactive order management to proactive management of demand, production capacity, and profitability.

KEY PHASES OF INTEGRATED PLANNING IN A BOX PLANT

To effectively apply this model, it is useful to structure the process into several key phases.

1. Customer and market demand analysis

The planning process begins with an in-depth analysis of customers and market demand.

Customer Relationship Management (CRM) systems play a central role in this phase.

They enable companies to monitor order history, purchasing behavior, seasonality, and development opportunities within existing accounts.

The analysis should not be limited to actual demand but must also include potential demand. This means assessing growth opportunities for each customer or market segment by considering market trends, new product introductions, and customers' commercial strategies.

It is also essential to maintain continuously updated sales forecasts by integrating multiple sources of information, including historical data, sales input, customer development plans, market trends, and data from internal systems.

The goal is to build a realistic demand forecast shared between sales and top management.



MISSION TO THE UNIVERSE

BELLATRIX



quidlife.it



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

JOIN THE VEGA JOURNEY



vegagroup.it

In questo contesto diventa fondamentale disporre di informazioni strutturate sotto forma di indicatori e obiettivi, rese disponibili da sistemi di Business Intelligence aziendale. Tali strumenti permettono di avere una visione coerente delle performance e di supportare il processo decisionale con dati affidabili, condivisi e aggiornati.

5. Riunione decisionale della direzione

L'ultima fase del processo è la riunione decisionale della direzione aziendale, durante la quale il management esamina i risultati delle analisi svolte e prende le decisioni definitive.



A questo incontro partecipano generalmente direzione generale, direzione commerciale, responsabili operations e supply chain, controllo di gestione e le principali funzioni coinvolte. Durante la riunione vengono analizzati indicatori chiave sia operativi sia finanziari.

La direzione ha il compito di valutare queste informazioni e definire le decisioni strategiche che orienteranno l'attività nei mesi successivi. Accanto a queste, assumono un ruolo sempre più rilevante anche decisioni tattiche, necessarie per reagire rapidamente ai cambiamenti del mercato, come ad esempio l'aumento dei costi energetici e delle materie prime.

Tra le azioni possibili rientrano la revisione dei piani di vendita, la ridefinizione delle priorità produttive, l'avvio di iniziative di miglioramento dell'efficienza e lo sviluppo di nuove soluzioni di packaging.

Questa fase è fondamentale perché garantisce la coerenza tra decisioni operative, strategia aziendale e obiettivi economici. Al termine viene definito il piano integrato definitivo, che diventa il riferimento per le attività operative.

In questo modo, la pianificazione si trasforma in uno strumento concreto di governo dell'impresa.

Tra gli esempi più recenti: l'adattamento dei contratti ai costi delle materie prime, l'aumento della capacità di magazzino per migliorare il servizio e la standardizzazione di altezze e composizioni sull'ondata per liberare capacità produttiva e incrementare l'efficienza.

A well-structured CRM also helps identify commercial priorities by distinguishing between strategic customers, growing accounts, and low-potential clients. In a box plant, where relationships with industrial customers are often long-term and direct, this analysis is crucial for anticipating demand and planning production capacity effectively.

2. Production capacity analysis

Once demand has been estimated, it is necessary to verify whether the company has sufficient production capacity to meet it, by analyzing equipment, resources, and overall system efficiency.

In a box plant, this includes evaluating key elements such as corrugator capacity, converting lines, setup and changeover times, plant saturation, workforce availability, and logistics.

Manufacturing Execution Systems (MES) are increasingly essential in this phase, enabling real-time monitoring of production. They provide data on operating times,

machine downtime, production speed, and efficiency.

These insights allow companies to understand their actual production capacity and identify bottlenecks within the system.

Another key aspect is the development of improvement scenarios through methodologies such as Lean Manufacturing and Total Productive Maintenance (TPM), which help reduce waste and increase equipment reliability.

This integrated approach allows management to determine whether forecast demand can be met with existing resources or whether corrective actions are needed, such as process optimization, additional shifts, or new investments.

The adoption of Advanced Planning & Scheduling (APS) systems represents a further step forward. These tools enable companies to simulate operational scenarios – such as demand increases, shorter lead times, or efficiency improvements – and assess their impact on capacity, workload, and delivery performance.

3. Product portfolio analysis

A fundamental step in IBP is the analysis of the product portfolio. Corrugated packaging companies often manage hundreds or even thousands of SKUs, but not all contribute equally to profitability or efficient capacity utilization.

This analysis helps identify which products generate the most value and which have lower margins or higher production complexity. Key factors include product profitability, manufacturing complexity, volumes by customer or market, and the impact of production and raw material costs.

This makes it possible to distinguish high-value products from those that consume capacity without creating sufficient value or that are not well aligned with available equipment.

The involvement of the technical department is essential in this phase, as it plays a key role in developing and optimizing packaging solutions.

Close collaboration between technical, sales, and production teams enables the

development of innovative solutions that meet customer needs while remaining efficient from an industrial perspective.

4. Plan integration and variance analysis

Plan integration is the core of the IBP process. In this phase, all elements analyzed previously are aligned and consolidated.

This includes integrating the demand plan, customer service levels, production capacity plans, and financial plans.

The objective is to verify whether operational decisions are consistent with the company's strategic goals.

This analysis often highlights gaps between forecasts and targets – for example, when demand exceeds available capacity or when the product mix does not ensure the desired profitability.

In such cases, companies must evaluate alternative scenarios, such as increasing capacity, improving efficiency, adjusting the product mix, or revising commercial strategies.

X-WAVE CONVERTING

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



TECNOLOGIA DI
TAGLIO LASER



PRODUTTIVITÀ DA 2 A 6 VOLTE
SUPERIORE AI SISTEMI
TRADIZIONALI



ALLINEAMENTO OTTICO
DEI PANNELLI



LAVORAZIONE DA
PALLET A PALLET 24/7



IL RUOLO CRESCENTE DELL'INTELLIGENZA ARTIFICIALE

Nei prossimi anni, intelligenza artificiale e analisi avanzata dei dati avranno un impatto sempre maggiore sulla pianificazione aziendale. Realtà come scatolifici e cartotecnica generano quotidianamente grandi quantità di informazioni – dagli ordini ai tempi di produzione, fino alle performance delle macchine – che, se correttamente valorizzate, diventano un asset strategico.

L'AI consente di trasformare questi dati in insight utili per migliorare le previsioni della domanda, individuare trend, simulare scenari produttivi e identificare inefficienze operative. Grazie a strumenti evoluti di analisi, i manager possono accedere a informazioni in tempo reale, rendendo il processo decisionale più rapido ed efficace. Ad esempio, è possibile rilevare immediatamente anomalie negli ordini o cali di produttività, permettendo interventi tempestivi e mirati. In prospettiva, l'integrazione tra pianificazione aziendale e intelligenza artificiale diventerà sempre più diffusa anche nel settore degli scatolifici.

CONCLUSIONE

Il settore del packaging in carta e cartone sta attraversando una fase di forte trasformazione, con mercati più dinamici e crescenti pressioni su costi, servizio, flessibilità e sostenibilità. In questo scenario, una pianificazione strutturata e proattiva diventa un fattore chiave di competitività.

La pianificazione integrata del business permette di affrontare questa complessità collegando in modo coerente mercato, clienti, capacità produttiva, sviluppo prodotto e risultati economici. Le decisioni non sono più isolate, ma inserite in una visione complessiva dell'impresa.

Per gli scatolifici, ciò si traduce in una gestione più efficace dell'equilibrio tra domanda e capacità produttiva, in un migliore utilizzo degli impianti e in una maggiore focalizzazione su prodotti e opportunità a più alto valore. ■



© Depositphotos

Business Intelligence systems play a crucial role here by providing structured, reliable, and shared data, enabling a consistent view of performance and supporting informed decision-making.

5. Executive decision-making meeting

The final phase is the executive decision-making meeting, during which management reviews the results of the previous analyses and defines the final decisions.

Participants typically include general management, sales, operations, supply chain, controlling, and other key functions. During the meeting, both operational and financial KPIs are reviewed.

Management defines strategic decisions that will guide the company in the coming months, alongside increasingly important tactical decisions needed to respond quickly to market changes – such as fluctuations in energy and raw material costs. Typical actions include revising sales plans, redefining production priorities, launching

efficiency initiatives, and developing new packaging solutions.

This phase ensures alignment between operational decisions, corporate strategy, and financial objectives. At the end of the meeting, the integrated plan is finalized and becomes the reference for execution.

In this way, planning becomes a concrete management tool. Recent examples include adapting contracts to raw material cost increases, expanding warehouse capacity to improve service levels, and standardizing production parameters to enhance efficiency.

THE GROWING ROLE OF AI AND DATA ANALYTICS

In the coming years, artificial intelligence (AI) and advanced data analytics will have an increasingly significant impact on business planning.

Corrugated packaging companies generate large volumes of data every day – from customer orders to production perfor-

mance and machine data – which, if properly leveraged, become a strategic asset.

AI enables companies to transform this data into actionable insights, improving demand forecasting, identifying market trends, simulating production scenarios, and detecting inefficiencies.

Advanced analytics tools provide real-time visibility, allowing managers to make faster and more effective decisions.

For example, systems can immediately detect anomalies in customer orders or drops in production performance, enabling timely interventions.

Looking ahead, the integration of AI into planning processes will become increasingly widespread across the industry.

CONCLUSION

The paper and corrugated packaging industry is undergoing a profound transformation, with more dynamic markets and increasing pressure on costs, service, flexibility, and sustainability.

In this environment, structured and proac-

tive planning is a key competitive factor.

Integrated Business Planning enables companies to connect market dynamics, customer management, production capacity, product development, and financial performance within a single, coherent framework.

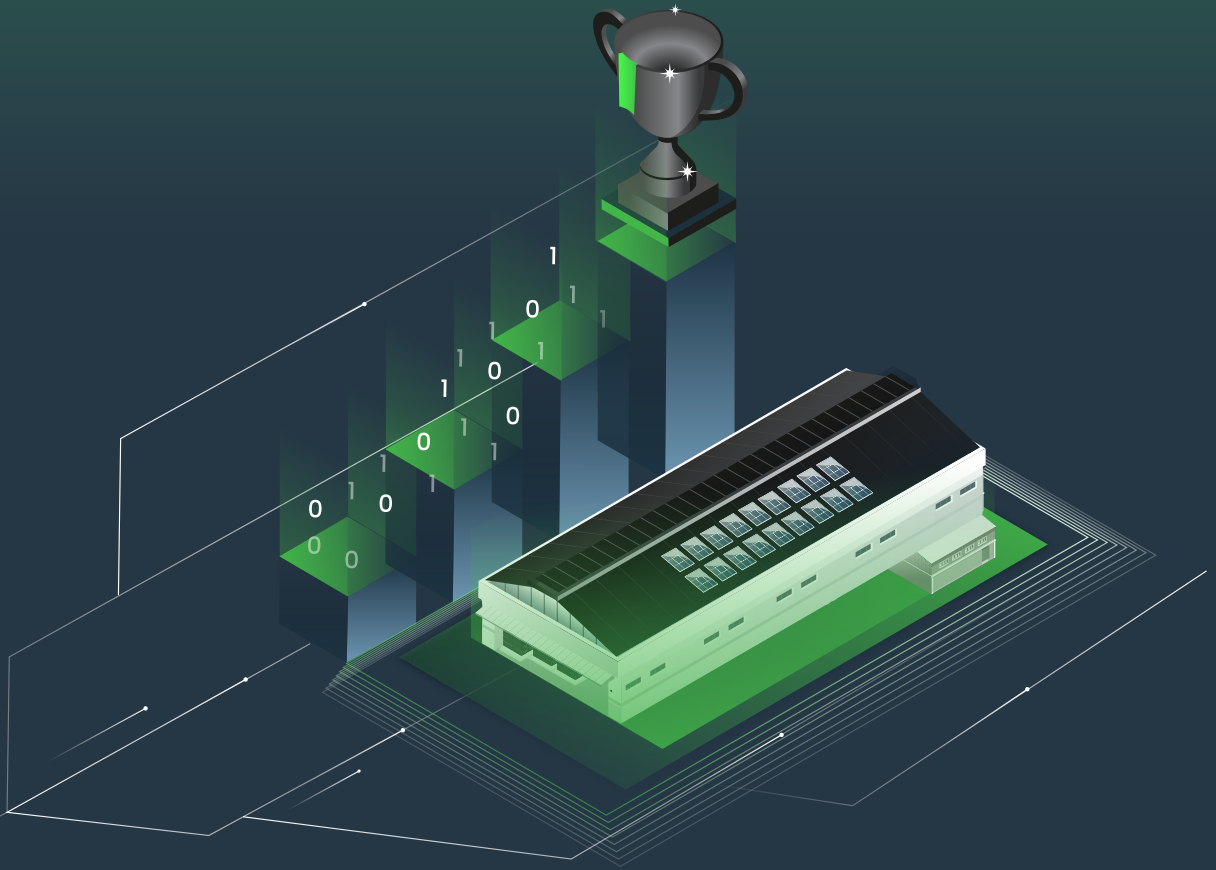
For box plants, this translates into better alignment between demand and capacity, improved asset utilization, and a stronger focus on high-value products and opportunities.

Digital technologies and data analytics play an increasingly central role, enabling faster and more accurate decisions. The integration of AI will further enhance forecasting capabilities.

Looking ahead, companies that successfully integrate planning, data, and continuous improvement will gain a decisive competitive advantage.

IBP is not just an operational tool – it is a strategic lever for sustainable, long-term growth, where the ability to turn data into decisions will be a critical success factor.

Become a smart factory of the future with **CERM MIS Software**



Stay ahead of the herd with CERM MIS

Process more orders, faster, and better with **CERM MIS Software for Labels, Packaging, and Folding Carton**. Improve your productivity with our complete, end-to-end MIS solutions across your entire value chain. CERM connects every part of your business through key standard integrations with industry-leading partners.



**Just
in time**

CASE KING
boxmaker automatico

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



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



GK
Innovative Solutions

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

CKS 3000HD

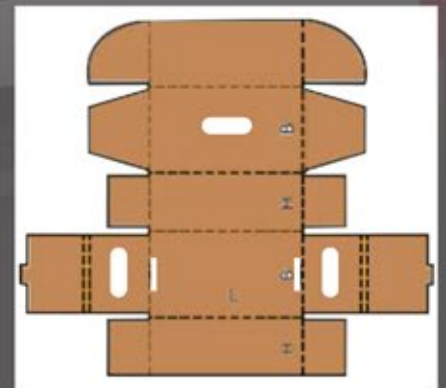
Linea di produzione multifunzionale ad autoapprendimento
con sistema di alimentazione automatica e di raccolta in uscita

ultimate
generation

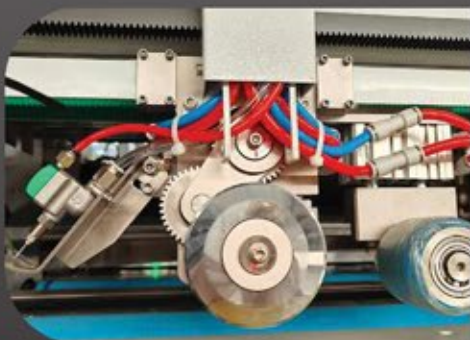
“più di 150 codici FEFCO”



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



Gruppo incollatore



Applicazione colla in linea
e premi falda

Stampa digitale



Stampa digitale modulare
Stampa flexo

Plotter integrato



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

TRANSIZIONE 4.0

engineering  SCHEGGIA 
Official Licensed Product

Scatolificio Ceriana: con Packway Pre-Produzione di B+B le informazioni commerciali e tecniche diventano un vantaggio competitivo

LA COMPETITIVITÀ NON SI GIOCA SOLO IN PRODUZIONE, MA NELLA GESTIONE DELLE ATTIVITÀ COMMERCIALI E TECNICHE. DA QUI CRESCE LA COLLABORAZIONE CON B+B INTERNATIONAL E L'INTRODUZIONE DI PACKWAY PRE-PRODUZIONE CON IL MODULO DOCUPOINT

La sede dello Scatolificio Ceriana a Pescantina (Vr)

Fondata quasi 70 anni fa da Adriano Ceriana, l'azienda ha conosciuto il vero sviluppo industriale a partire dagli anni '80, con l'ingresso della famiglia Barichello e l'avvio di investimenti strutturali in macchinari e organizzazione.

Da sinistra Giovanni Barichello dello Scatolificio Ceriana con Davide Dal Col di B+B International

Scatolificio Ceriana rappresenta oggi una delle realtà di riferimento nel panorama del packaging veronese. Con **90 collaboratori** complessivi, l'azienda ha chiuso il 2025 con un **fatturato di 18 milioni di euro** e una produzione di oltre **19 milioni di metri quadrati** di cartone trasformato.

Negli anni, il focus è rimasto chiaro, servizio al cliente e qualità del prodotto, sia sotto il profilo tecnico-meccanico sia sotto quello grafico. Una crescita costruita sul passaparola, sulla solidità delle relazioni e su una reputazione consolidata nel tempo.

Da una piccola macchina per produrre scatole a un'azienda solida e in costante espansione, che ha fatto della qualità, della ricerca e del rispetto per l'ambiente i suoi punti di forza.

Oggi l'azienda opera in diversi settori: alimentare, industria, farmaceutico, automotive e altri comparti. In termini di prodotto, il mix è composto da scatole americane, fustellate, vassoi

ed espositori. In quasi settant'anni di storia, una crescita costante e ora una seconda generazione alla guida. Al timone oggi **Giovanni e Marco Barichello**, protagonisti di un percorso di evoluzione che ha unito tradizione familiare, managerialità e trasformazione digitale.



ed espositori.

In quasi settant'anni di storia, una crescita costante e ora una seconda generazione alla guida.

Al timone oggi **Giovanni e Marco Barichello**, protagonisti di un percorso di evoluzione che ha unito tradizione familiare, managerialità e trasformazione digitale.

IL PACKAGING MODERNO, UN MERCATO SEMPRE PIÙ SELETTIVO

Il packaging è un settore strettamente legato all'andamento economico generale. Quando il mercato rallenta, le scatole rallentano. Quando riparte, la competizione si fa più aggressiva. Oggi non sopravvive chi è semplicemente presente, ma chi è strutturato. Le aziende clienti chiedono offerte rapide e precise, campioni puntuali, informazioni tecniche corrette al primo colpo, tracciabilità dei progetti, garanzia di continuità nel tempo. In questo scenario, la gestione "a memoria" o basata su informazioni verbali frammentate, gestite con sistemi empirici, non è più sostenibile.



C'è aria di... Tecnologia!



NA New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com



ORGANIZZAZIONE AZIENDALE



Da sinistra Marco e Giovanni Barichello titolari dello Scatolificio Ceriana

I clienti ci chiedono un supporto tecnico-commerciale sempre di più alto profilo, progetti innovativi, rapidi e funzionali a prezzi adeguati.

Da molti anni utilizziamo il software **ArtiosCAD** per la progettazione strutturale e il plotter Kongsberg per la campionatura.

Abbiamo recentemente inserito

anche delle tecnologie software di pre-stampa e sistemi per l'automazione delle approvazioni.

Un altro cambiamento significativo riguarda la struttura commerciale. Progressivamente, Ceriana sta affiancando e in parte sostituendo gli agenti plurimandatari con funzionari commerciali interni, integrati con l'ufficio tecnico, guidati da un Direttore Commerciale. Con la strumentazione corretta, anche il loro lavoro migliora in termini di qualità, tempistiche e fatturato.

Tutte queste tecnologie e cambi organizzativi hanno trovato in **Docupoint** un perfetto strumento di orchestrazione.

IL VALORE DISTINTIVO, NON SOLO SCATOLE, MA PERFORMANCE

“In sé – spiega Barichello – facciamo prodotti che fanno anche altri. La differenza sta nel come li facciamo e nei

servizi collegati” un esempio concreto è la “macchinabilità del packaging”.

Per i clienti dotati di linee automatiche, l'affidabilità della scatola diventa un elemento strategico. Una scatola che non si inceppa evita fermi linea molto più costosi del prezzo dell'imballo stesso.

Altrettanto centrale è la costanza qualitativa nella stampa, mantenere nel tempo la perfetta uniformità cromatica è un valore percepito e riconosciuto dal mercato. In un contesto come quello del packaging, dove la concorrenza è sempre più intensa e il cliente richiede rapidità, precisione e affidabilità assoluta, non basta “fare buone scatole”. Serve il controllo dei processi, un'adeguata gestione dei dati e profonda collaborazione tra area commerciale e tecnica.

È proprio su questo contesto che Scatolificio Ceriana ha costruito il proprio percorso di evoluzione, affiancando



ENGLISH text

Scatolificio Ceriana: with B+B's Packway Pre-Production, commercial and technical information becomes a competitive advantage

COMPETITIVENESS IS NOT ONLY ABOUT PRODUCTION, BUT ALSO ABOUT THE MANAGEMENT OF COMMERCIAL AND TECHNICAL ACTIVITIES. FROM THIS PERSPECTIVE, THE COLLABORATION WITH B+B INTERNATIONAL HAS GROWN, ALONG WITH THE INTRODUCTION OF PACKWAY PRE-PRODUCTION WITH THE DOCUPOINT MODULE

Founded nearly 70 years ago by Adriano Ceriana, the company experienced its true industrial development starting in the 1980s, with the entry of Barichello family and the launch of structural investments in machinery and organization. Today, **Scatolificio Ceriana** represents one of the leading companies in the Verona packaging sector. With a total of **90 employees**, the company closed 2025 with a turnover of **€18 million** and a pro-

duction of over **19 million square meters** of converted cardboard. Over the years, the focus has remained clear: customer service and product quality, both from a technical-mechanical and a graphical standpoint. Growth built on word of mouth, strong relationships, and a reputation consolidated over time.

From a small box-making machine to a solid and constantly expanding company, which has made quality, research, and en-

vironmental responsibility its key strengths. Today, the company operates across several sectors: food, industry, pharmaceuticals, automotive, and others. In terms of products, the mix includes standard slotted containers, die-cut boxes, trays, and displays. In nearly seventy years of history, the company has achieved steady growth and is now led by a second generation. At the helm today are **Giovanni and Marco Barichello**, key figures in a journey of evolution that has combined family tradition, managerial expertise, and digital transformation.

MODERN PACKAGING, AN INCREASINGLY SELECTIVE MARKET

Packaging is a sector closely tied to overall

economic trends. When the market slows down, box production slows down as well. When it picks up again, competition becomes more aggressive.

Today, it is not enough to simply be present, companies need to be well-structured to survive. Clients expect fast and accurate quotations, timely samples, technically correct information at the first attempt, project traceability, and long-term reliability.

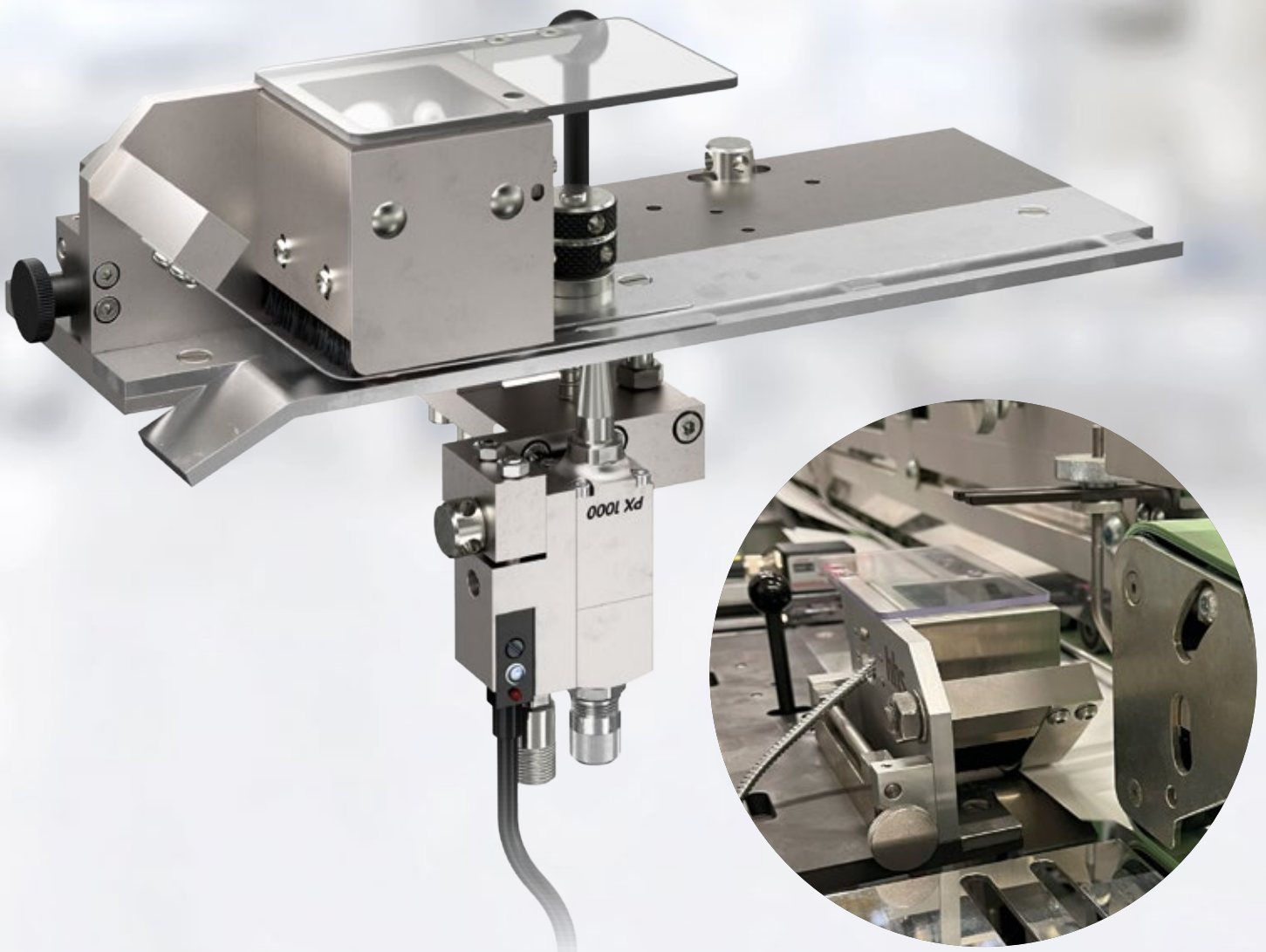
In this context, management based on memory or fragmented verbal information handled through empirical systems is no longer sustainable. Clients increasingly demand high-level technical and commercial support, innovative projects, fast and functional solutions at competitive prices.



Side Seam Gluing Solution

hhs
Baumer Group

Aggiorna ora - Aumenta la
produttività e riduci i costi



Let's stick together

baumerhhs.com

alla tradizione familiare e alla qualità produttiva un investimento deciso in organizzazione e trasformazione digitale, inserendo **Packway Pre-Produzione** con il modulo Docupoint per CRM, Gestione Ufficio Tecnico e Gestione della Qualità.

TRASFORMAZIONE DIGITALE, TECNOLOGIA E METODO DEVONO VIAGGIARE INSIEME PARTENDO DAI DATI

Nel 2020 Ceriana ha avviato un **percorso Lean** che ha segnato un punto di svolta. Dopo una prima fase di assestamento, diventa chiaro che per ottenere risultati strutturali serve una figura interna dedicata.

L'inserimento di un responsabile operations segna l'inizio di un salto organizzativo concreto. La Lean parte dalla produzione ma si estende progressivamente a tutta l'azienda, coinvolgendo anche il commerciale, l'ufficio tecnico e l'amministrazione. L'obiettivo era eliminare gli sprechi e rendere i processi più fluidi, controllabili e misurabili. All'interno di questo percorso nasce l'esigenza di strutturare meglio la gestione commerciale e tecnica attraverso un **CRM** realmente integrato con i processi produttivi dell'ufficio tecnico, comprendendo la progettazione strutturale **CAD**, la campionatura a plotter, la prima fase di approvazione, la creazione grafica, l'industrializzazione grafica, l'approvazione grafica, la palletizzazione, lo studio performance materie prime e la preventivazione. Successivamente alla ricezione dell'ordine, l'industrializzazione e la relazione con i fornitori degli impianti stampa e fustelle.

tori degli impianti stampa e fustelle.

La competitività oggi non dipende solo dalla produzione, spiega Giovanni Barichello, serve la capacità commerciale di ascoltare le reali esigenze del cliente, di raccogliere e condividere le necessità specifiche e trasformarle in proposta di valore attraverso la collaborazione tra i nostri reparti commerciali e l'ufficio tecnico.

Da questa esigenza nasce la scelta di introdurre Packway Pre-Produzione con il modulo Docupoint, la piattaforma web sviluppata da B+B International e progettata specificamente per rispondere alle esigenze dei produttori di packaging.

PIANIFICATORE DELLE ATTIVITÀ DI PRE-PRODUZIONE

Dopo un primo tentativo di inserimento di un CRM tradizionale, purtroppo non andato a buon fine, abbiamo fatto esperienza e rafforzato la consapevolezza che "il software deve necessariamente gestire entrambi i processi, commerciale e ufficio tecnico" quindi deve essere specifico così come i nostri interlocutori devono conoscere perfettamente le dinamiche del nostro settore.

La scelta di Docupoint si è rivelata strategica per due motivi principali, specializzazione del software e del fornitore:

1. Raccolta strutturata delle informazioni commerciali e tecniche

Non più dati nella testa dei singoli agenti o tecnici, ma patrimonio condiviso e accessibile che permette di mappare chi è il cliente e capire cosa desidera e cosa va proposto.

*For many years, we have been using **Artios-CAD software** for structural design and a Kongsberg plotter for sample-making. More recently, we have also implemented prepress software technologies and systems to automate approval workflows. Another significant change concerns the commercial structure. Ceriana is progressively supporting and partially replacing multi-mandate agents with in-house sales managers, integrated with the technical department and led by a sales director. With the right tools, their work has also improved in terms of quality, timing, and revenue generation. All these technologies and organizational changes have found in **Docupoint** the perfect orchestration tool.*

A DISTINCTIVE VALUE: NOT JUST BOXES, BUT PERFORMANCE

"In itself", explains Barichello, "we make products that others also make. The difference lies in how we make them and the services connected to them". A concrete example is the machinability of

packaging. For clients with automated production lines, the reliability of the box becomes a strategic factor. A box that doesn't jam prevents line stoppages, which can be far more costly than the price of the packaging itself. Equally important is consistent quality in printing. Maintaining perfect color uniformity over time is a value recognized and appreciated by the market. In a sector like packaging, where competition is increasingly intense and clients demand speed, precision, and absolute reliability, simply "making good boxes" is not enough. It requires process control, proper data management, and close collaboration between commercial and technical teams. It is precisely within this context that Scatolificio Ceriana has built its path of evolution, combining family tradition and production quality with strong investments in organization and digital transformation, implementing Packway Pre-Production along with the Docupoint module for CRM, Technical Office Management, and Quality Management.

DIGITAL TRANSFORMATION, TECHNOLOGY, AND METHOD MUST MOVE TOGETHER, STARTING FROM DATA

In 2020, Ceriana embarked on a lean journey that marked a turning point. After an initial adjustment phase, it became clear that achieving structural results required a dedicated internal role. The appointment of an Operations Manager marked the beginning of a concrete organizational leap.

Lean principles started in production but gradually extended across the entire company, involving the commercial department, the technical office, and administration. The goal

*was to eliminate waste and make processes smoother, controllable, and measurable. Within this journey arose the need to better structure commercial and technical management through a **CRM** fully integrated with the technical office's production processes, encompassing structural **CAD** design, plotter sample-making, the initial approval phase, graphic creation, graphic industrialization, graphic approval, palletization, raw material performance studies, and cost estimation. Following order receipt, it also includes industrialization and coordination with suppliers of printing and die-cutting equipment.*



SOLUZIONI DI AUTOMAZIONE COMPLETE PER LINEE DI PRODUZIONE



Robot prefeeder CRAB

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



Adattabile



Operatività continua

Pallettizzatore PLP

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



Alta produttività



Gestione simultanea



Stazione di pallettizzazione robotizzata

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



Facile integrazione



Manutenzione semplificata



2. Integrazione con il software gestionale aziendale

Con un click è possibile avere una visione completa del progetto: interlocutori, volumi, storico di produzione, specifiche tecniche. Questo riduce tempi di risposta, errori e dispersioni informative attraverso ripetute telefonate, mail o messaggi. Dati inseriti una sola volta all'interno di un software nato per il packaging e di conseguenza con dati, moduli e logiche create per il nostro settore.

Il cuore di tutta questa gestione risulta evidente nel Pianificatore di Pre-Produzione, un vero e proprio schedulatore in grado di pianificare le attività di tutte le risorse coinvolte, attraverso una precisa e puntuale gestione del tempo.

L'introduzione non è stata tanto una sfida tecnica quanto culturale. Abituare venditori e collaboratori a inserire dati in modo sistematico ha richiesto un cambio di mentalità.

Oggi, però, i benefici sono evidenti, progetti coerenti con le aspettative, campioni puntuali, offerte più rapide, corrette e maggiore controllo dei carichi di lavoro. Il sistema informatico è il sistema nervoso dell'azienda, afferma Barichello. Da solo non basta, ma senza di lui non puoi crescere in modo strutturato.

LA VERA COMPETITIVITÀ NASCE DALL'INTEGRAZIONE

Un altro aspetto centrale, emerso nell'esperienza di Cerriana, è appunto che il software da solo non basta. Docupoint ha funzionato molto bene e il suo avviamento è stato rapido perché si è inserito in un percorso già avviato di riorganizzazione Lean. Metodo e tecnologia hanno lavorato insieme. Il risultato? Maggiore controllo delle opportunità commerciali, capacità di analizzare non solo "quanti ordini arrivano", ma quanti progetti sono in produzione e che valore economico rappresentano. Tutto ciò si trasforma in un migliore direccionamento della forza vendita. Altro punto importante è il patrimonio informativo condiviso, non più legato alle singole persone, dando grande dignità al lavoro di tutte le risorse coinvolte, in particolare al team dell'ufficio tecnico. In un contesto di turnover o crescita dimensionale, questo diventa un elemento di stabilità e continuità strategica.

Altro elemento chiave è l'integrazione tra Docupoint e il nostro software gestionale aziendale.

Tale aspetto ci ha consentito di aggiungere un sistema industriale di cui sentivamo l'esigenza, senza stravolgere la nostra attuale architettura software. In quest'ottica di



"Competitiveness today does not depend solely on production", explains Giovanni Barichello. "It requires commercial teams capable of listening to client's real needs, gathering and sharing specific requirements, and transforming them into value propositions through collaboration between our commercial and technical departments". It was from this need that the decision was made to implement Packway Pre-Production with the Docupoint module, the web platform developed by B+B International and specifically designed to meet the needs of packaging manufacturers.

PRE-PRODUCTION ACTIVITY PLANNER

After an initial attempt to implement a traditional CRM, which unfortunately was unsuccessful, we gained experience and reinforced the awareness that the software must necessarily manage both the commercial and technical office processes. Therefore, it must be industry-specific, and its users must have a deep understanding

of our sector.

The choice of Docupoint proved strategic for two main reasons, the specialization of both the software and the provider.

Structured collection of commercial and technical information - No longer relying on data stored in the heads of individual agents or technicians, information becomes a shared, accessible asset that allows us to map who the client is, understand their needs, and determine the appropriate proposals.

Integration with the company management software - With a single click, it is possible to have a complete view of the project: contacts, volumes, production history, and technical specifications. This reduces response times, errors, and information loss caused by repeated phone calls, emails, or messages. Data is entered only once into software designed specifically for packaging, with data, modules, and logic tailored to our sector.

The core of this management process is evident in the Pre-Production Planner, a true

scheduler capable of planning the activities of all involved resources through precise and punctual time management.

The introduction of the system was less a technical challenge than a cultural one. Training salespeople and collaborators to enter data systematically required a shift in mindset. Today, however, the benefits are clear: projects aligned with expectations, timely samples, faster and more accurate quotations, and greater control over workloads. "The IT system is the nervous system of the company", says Barichello. "It's not enough on its own, but without it, you cannot grow in a structured way".

TRUE COMPETITIVENESS COMES FROM INTEGRATION

Another key aspect that emerged from Cerriana's experience is that software alone is not enough. Docupoint performed very well, and its implementation was fast because it was integrated into an already ongoing lean reorganization process. Method and technology worked together. The result? Greater control over commercial opportunities, and the ability to analyze not only how many orders come in, but how many projects are in production and what economic value they represent. All of this translates into better direction for the sales force.



TCY

MACHINERY

Tipo Fisso!

滾滾長江東逝水

Servoazionamento!

Non-stop per i cambi ordine!

2 operatori!

Max. Velocità

24000

Foglio/ora



QS SERIES

HIGH SPEED FOLDER GLUER

MACCHINA COMPLETAMENTE SERVOAZIONATA

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

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

 **TCY MACHINERY UK Ltd.**  info@tcyuk.com


 +44-(0)1138-805456

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

 +33 674166034

  **S.B.I Srl**

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

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

complementarità e non di sostituzione, il software Docupoint e le competenze tecniche di B+B, hanno fatto la differenza.

Grazie a questa integrazione, chi deve formulare un'offerta può accedere rapidamente a tutte le informazioni rilevanti che sono residenti nell'ERP, quali ad esempio lo storico del cliente, ordini in corso, preventivi, non conformità, informazioni economico finanziarie, stato delle trattative, etc..

Il risultato è un flusso informativo più efficiente che consente di:

- Migliorare la relazione tra i reparti commerciali e l'ufficio tecnico
- Velocizzare la risposta al cliente
- Evitare passaggi informativi ripetuti
- Ridurre errori e incomprensioni
- Migliorare il controllo dei carichi di lavoro

PERCHÉ DOCUPOINT FA LA DIFFERENZA NEL PACKAGING?

Molte aziende hanno provato a introdurre CRM generalisti senza successo. Le ragioni sono fondamentalmente due, mancanza di integrazione con l'ufficio tecnico e mancanza di conoscenza specifica del settore da parte del fornitore software.

La collaborazione con B+B International ha invece permesso a Ceriana di dialogare con un partner che conosce processi, linguaggio e dinamiche del packaging. L'unicità di B+B si è espressa attraverso la profonda conoscenza delle operatività dell'ufficio tecnico, essendo

fornitori delle tecnologie leader CAD/CAM del settore, quali ArtiosCAD e Kongsberg, abbinata alle competenze di sviluppo software ERP Packway.

Questo ha ridotto i tempi di implementazione, incomprensioni e personalizzazioni complesse, trovando una soluzione già pronta e funzionante. Infine, l'elevato livello di personalizzazione dei formati di Docupoint, adattati come un abito sartoriale sulle specifiche esigenze della nostra azienda, ha fatto la differenza.

Docupoint, per Ceriana, rappresenta oggi una delle leve strategiche per sostenere la crescita e affrontare il mercato con maggiore consapevolezza e solidità.

Nel packaging moderno, la differenza non la fa solo ciò che si produce, ma come si gestisce l'intero flusso che porta alla produzione, e chi governa meglio le informazioni, governa meglio il mercato e costruisce una solida base per la competitività di domani.

GUARDARE AL FUTURO CON STRUMENTI ADEGUATI

Nel breve periodo Scatolificio Ceriana punta a consolidare la crescita mantenendo un approccio equilibrato agli investimenti. Nel medio termine l'azienda ha già acquisito un terreno confinante con l'attuale sede, in vista di un possibile ampliamento produttivo.

L'esperienza di Ceriana dimostra come strumenti progettati specificatamente per il settore, come Docupoint, possano supportare le aziende del packaging nel trasformare la gestione delle informazioni in un vero vantaggio competitivo. ■

Another important point is the shared information assets, no longer tied to individual people, which gives significant value to the work of all the resources involved, especially the technical office team. In a context of staff turnover or organizational growth, this becomes an element of stability and strategic continuity.

Another key element is the integration between Docupoint and our company's ERP system. This has allowed us to introduce an industrial system we needed, without disrupting our current software architecture. From this perspective of complementarity rather than replacement, Docupoint software and B+B's technical expertise have made the difference.

Thanks to this integration, anyone responsible for preparing a quotation can quickly access all relevant information stored in the ERP, such as customer history, ongoing orders, quotes, non-conformities, financial data, negotiation status, etc.

The result is a more efficient information

flow that enables: improved collaboration between sales departments and the technical office; faster response times to customers; elimination of redundant information exchanges; reduction of errors and misunderstandings; better control of workloads.

WHY DOES DOCUPOINT MAKE A DIFFERENCE IN THE PACKAGING INDUSTRY?

Many companies have tried to introduce generic CRM systems without success.

The reasons are essentially two: lack of integration with the technical office and lack of specific industry knowledge on the part of the software provider. The collaboration with B+B International, on the other hand, has

enabled Ceriana to work with a partner that understands the processes, language, and dynamics of the packaging sector.

B+B's uniqueness is expressed through its deep knowledge of technical office operations, as a provider of leading CAD/CAM technologies in the industry such as ArtiosCAD and Kongsberg, combined with the software development expertise behind the Packway ERP system.

This has reduced implementation time, misunderstandings, and the need for complex customizations, resulting in a solution that is already up and running. Finally, the high level of customization of Docupoint's templates, tailored like a bespoke suit to the specific needs of our company, has made the real difference. For Ceriana, Docupoint

now represents one of the strategic levers to support growth and face the market with greater awareness and solidity.

In modern packaging, the difference is not only what you produce, but how you manage the entire flow leading to production. Those who manage information better, manage the market better and build a solid foundation for tomorrow's competitiveness.

LOOKING TO THE FUTURE WITH THE RIGHT TOOLS

In the short term, Scatolificio Ceriana aims to consolidate its growth while maintaining a balanced approach to investments. In the medium term, the company has already acquired land adjacent to its current headquarters, with a view to a potential expansion of its production capacity.

Ceriana's experience shows how tools specifically designed for the industry, such as Docupoint, can support packaging companies in transforming information management into a real competitive advantage.



da oltre 25 anni il Tuo Partner Supplier

Selezioniamo i migliori brand per perfezionare i processi di stampa flexo.



L'incisione SteppedHex aumenta la lineatura a parità di portata

Gli anilox ceramizzati Zecher con incisione SteppedHex a 60° assicurano un'elevata durata, un migliore svuotamento delle celle, facilità di pulizia. Questa innovazione permette di incrementare la lineatura senza perdite di volume, supportando al meglio il punto clichè ed aumentando in modo significativo la qualità di stampa.



SCANSIONA IL QR CODE
PER SCOPRIRE LA POTENZIALITÀ
DELLA TECNOLOGIA STEPPEDHEX!



Scopri il nuovo trattamento innovativo C.P.T.

Incremento della durata di un anilox superiore del 30%

SCANSIONA IL QR CODE PER SCOPRIRE
IL NUOVO TRATTAMENTO E
COME AUMENTARE LA
DURATA DEGLI ANILOX!

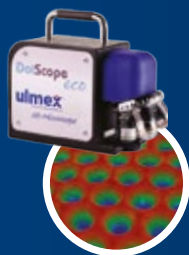


SCANSIONA IL QR CODE
PER SCARICARE IL FLYER
DEDICATO AGLI ANILOX

Pulizia laser anilox a domicilio



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



D.A.M.

Dynamic Anilox Management

Archivia i tuoi dati in TEMPO REALE!



LET'S CONNECT AGAIN: Prinect & Digital Days 2026 di Heidelberg

IL 12 E 13 MARZO 2026, HEIDELBERG HA APERTO LE PORTE DEL SUO ECOSISTEMA DIGITALE AGLI OPERATORI DEL SETTORE CON I PRINECT & DIGITAL DAYS 2026, UN EVENTO DEDICATO ALLA SCOPERTA DELLE ULTIME NOVITÀ SOFTWARE E DI STAMPA DIGITALE



Rinaldo Mattera,
Digital Business
Manager di
Heidelberg Italia

Tornano le giornate di Heidelberg Italia dedicate ai clienti, con focus specifici su alcune tematiche, nessun format precostituito, niente presentazioni schematiche, ma tanto dialogo e interazione davanti alle macchine e alle soluzioni software, proprio come accaduto lo scorso 12 e 13 marzo in occasione dei **Prinect & Digital Days 2026**. I clienti hanno potuto esplorare concretamente il nuovo ecosistema digitale HEIDELBERG, approfondendo in particolare il flusso Prinect e le soluzioni per la stampa digitale di piccolo formato.

“Ci proponiamo come un unico partner per supportare al meglio i nostri clienti in ogni fase del processo produttivo, partendo dal software Prinect, che sempre più è considerato uno strumento strategico per pianificare la produzione e gestire correttamente le nostre tecnologie di stampa e converting, che così possono sfruttare al massimo le loro potenzialità”, ha sottolineato **Rinaldo Mattera, Digital Business Manager di Heidelberg Italia**. La formula informale dell'evento ha permesso anche di confrontarsi direttamente con figure chiave come **Roberto Pampuri, Product Manager & Team Leader Prinect, e Mauro Antonini, Sales & Marketing Director e Vice President del Board di Heidelberg Italia**, approfondendo non solo le potenzialità tecniche dei sistemi, ma anche la strategia di sviluppo digitale dell'azienda.

L'incontro ha confermato come l'approccio integrato e ibrido, combinato con un ecosistema digitale completo, rappresenti oggi un vantaggio competitivo fondamentale per le aziende del settore. Dalla stampa digitale alla produzione ibrida, Heidelberg si propone come partner unico, in grado di guidare le imprese lungo un percorso di innovazione e crescita sostenibile.

HEIDELBERG E IL FUTURO DIGITALE

La vera novità nello **show room di Heidelberg**, dove sono installate alcune delle tecnologie per stampa digitale del portfolio, è rappresentata dalla presenza di un **plotter HP**, frutto di una recente acquisizione di una parte di business di un'azienda lombarda (un giro d'affari stimato di circa 5 milioni di € l'anno) grazie alla quale Heidelberg Italia si inserisce in un nuovo mercato, mai presidiato fino a oggi, ma di grande importanza, come quello delle copisterie, studi grafici, studi di architettura e tutte quelle realtà che hanno installato i plotter HP, e che dall'hardware ai consumabili, rappresenta una grande opportunità di crescita.

La gamma di soluzioni digitali di Heidelberg parte dalla **collaborazione con Fuji** grazie al loro modello entry level, che va a completare la proposta di Heidelberg che con le sue tecnologie di stampa digitali Versafire parte da una gamma intermedia per poi arrivare alle full optional per l'alta produttività, tecnologie queste che, integrate nel **flusso Prinect**, permettono di gestire automazione e dati lungo tutto il processo produttivo, dalla prestampa alla stampa digitale, ottimizzando tempi, qualità e precisione.

Spazio anche alle tecnologie **Scodix**, di cui Heidelberg è distributore per l'Italia. Questi sistemi innovativi, consentono



Stampa digitale. Perfettamente integrata. Scopri la nuova Jetfire 75.



La nuova Jetfire 75 ridefinisce gli standard della produzione digitale industriale. Garantisce velocità di processo ai massimi livelli, elevata versatilità applicativa e un'integrazione totalmente fluida nel workflow ibrido HEIDELBERG.

È la soluzione progettata per gli stampatori che mirano a ottimizzare produttività, automazione e continuità operativa, oggi e nel futuro.

➔ heidelberg.com/jetfire75



Heidelberg Italia Srl

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

HEIDELBERG

effetti tattili e digitali su carte naturali e speciali, aprendo nuove possibilità creative e produttive, partendo da un concetto di produzione digitale anche per la nobilitazione e la finitura dello stampato.

Rinaldo Mattera ha sottolineato come l'approccio di Heidelberg preveda una chiara distinzione tra le fasce di mercato: dalla light production, destinata a tirature ridotte e maggiore flessibilità, fino a sistemi di alta produttività con standard qualitativi elevati. In ogni caso, l'elemento comune è l'integrazione con Prinect, che permette di collegare macchine di pre stampa, stampa digitale e finitura in un unico flusso, eliminando i passaggi manuali e migliorando il controllo complessivo del processo.

Il risultato è un ecosistema digitale in cui ogni componente – macchine, software e soluzioni ibride – funziona in sinergia, offrendo agli stampatori strumenti potenti per affrontare le sfide di un mercato sempre più complesso, veloce e orientato alla personalizzazione. Come ha evidenziato Mattera, Prinect non è più solo un software di flusso, ma il cuore pervasivo dell'intero ecosistema digitale di Heidelberg, capace di connettere ogni fase della produzione e massimizzare produttività, qualità e flessibilità.

PRINECT: LO STRUMENTO ESSENZIALE A MISURA DI CLIENTE

Durante i Prinect & Digital Days 2026, Roberto Pampuri, Product Manager & Team Leader Prinect di Heidelberg Italia, ha illustrato le principali novità del flusso Prinect e il ruolo sempre più centrale che il software gioca nell'eco-



sistema digitale di Heidelberg.

Pampuri ha sottolineato come Prinect sia ormai indispensabile per garantire l'integrazione e l'efficienza delle macchine da stampa. Il software non solo coordina i processi di pre stampa e stampa digitale, ma raccoglie e analizza dati storici di produzione, consentendo di ottimizzare l'uso delle macchine in base a carta, tiratura e specifiche applicazioni. "Da circa 25 anni raccogliamo dati dai sistemi di stampa," spiega Pampuri, "e oggi, grazie all'intelligenza artificiale, possiamo indicare ai clienti dove una macchina è più produttiva o dove potrebbe esserci margine di miglioramento, offrendo un'analisi precisa della produzione giornaliera."

Tra le novità più significative presentate durante l'evento c'è **Prinect Touch Free**, un workflow cloud pensato per la stampa ibrida digitale e offset. Il sistema consente ai clienti di simulare e pianificare il processo produttivo scegliendo le soluzioni più adatte in base alla loro attrezzatura e al tipo di stampato. Le informazioni vengono elaborate per suggerire il percorso ottimale per ogni lavoro, con indicazioni sul tipo di macchina, carta e tecnologia da utilizzare. Dopo una fase di test presso clienti in Germania, il nuovo workflow sarà presto disponibile anche

ENGLISH text

LET'S CONNECT AGAIN: Prinect & Digital Days 2026 by Heidelberg

ON MARCH 12 AND 13, 2026, HEIDELBERG OPENED THE DOORS OF ITS DIGITAL ECOSYSTEM TO INDUSTRY PROFESSIONALS WITH THE PRINECT & DIGITAL DAYS 2026 EVENT, DEDICATED TO DISCOVER OF THE LATEST SOFTWARE AND DIGITAL PRINTING INNOVATIONS

Heidelberg Italy's client-focused days are back, with specific themes, but with no preset format and schematic presentations, and plenty of dialogue and interaction in front of machines and software solutions, just as it happened on March 12 and 13 during the **Prinect & Digital Days 2026**. Customers were able to explore Heidelberg's new digital ecosystem firsthand, with a special focus on the Prinect workflow and small-format digital printing solutions.

"We present ourselves as a single partner to support our customers in every stage of the production process, starting with Pri-

nect software, which is increasingly seen as a strategic tool to plan production and manage our printing and converting technologies, enabling them to exploit their potentials", emphasized **Rinaldo Mattera, Digital Business Manager at Heidelberg Italia**. The informal nature of the event also allowed for direct discussions with key figures like **Roberto Pampuri, Product Manager & Team Leader of Prinect, and Mauro Antonini, Sales & Marketing Director and Vice President of Heidelberg Italia Board**, diving not just into technical capabilities of the systems, but also digital development strategy of the company

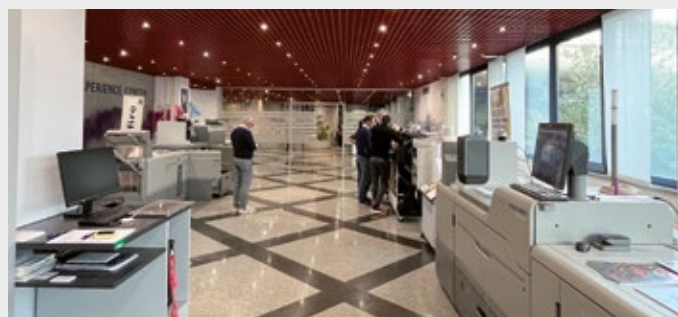
The meeting confirmed how the integrated and hybrid approach, combined with a complete digital ecosystem, represents a fundamental competitive advantage for companies in the industry today. From digital printing to hybrid production, Heidelberg positions itself as a unique partner, capable of guiding businesses through a path of innovation and sustainable growth.

HEIDELBERG AND THE DIGITAL FUTURE

The true novelty at **Heidelberg showroom**, where are installed some of the digital printing technologies in the portfolio, is the presence of an **HP plotter**, the result of a recent acquisition of part of a business from a Lombard company (with an estimated annual turnover of about 5 million euros):

thanks to this acquisition Heidelberg Italia enters a new market, previously untapped but highly important, such as copy shops, graphic studios, architectural firms, and all those businesses that have installed HP plotters. This represents a significant growth opportunity, covering everything from hardware to consumables.

Heidelberg's digital solutions range starts with a **collaboration with Fuji**, thanks to their entry-level model, completing Heidelberg offer, which with its Versafire digital printing technologies starts from a mid-range offering and extends to full options for high productivity. These technologies, integrated into the **Prinect workflow**, allow for automation and data management throughout the entire production process, from prepress to digital printing, optimizing



YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS

SELEVISCO9000

VISCOSITY CONTROL SYSTEMS

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



LEVELSENSOR

MEASUREMENT OF LEVEL

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

NEW!

HEATEXCHANGER

HEAT EXCHANGER FOR FLUID

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

NEW!



S SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT



sul mercato italiano, integrandosi con il flusso Prinect già in uso e migliorando ulteriormente la produttività.

Pampuri ha anche evidenziato come Prinect si stia evolvendo in una piattaforma sempre più accessibile e smart, con applicazioni per tablet e smartphone che permettono di monitorare i dati di produzione, intervenire rapidamente e gestire ordini direttamente dal proprio dispositivo mobile. Questo approccio è particolarmente apprezzato dai giovani, che trovano strumenti intuitivi e agili per interagire con tecnologie complesse.

“Il successo di queste soluzioni non dipende solo dalla tecnologia,” spiega Pampuri, “ma anche dalla capacità di integrare nuove generazioni di operatori, abituati a strumenti digitali e applicazioni smart, in processi di stampa tradizionale e digitale. Prinect diventa così non solo un software di flusso, ma un vero strumento educativo e operativo, capace di facilitare l’adozione di nuove tecnologie e di aumentare le performance produttive.”

In sintesi, Prinect si conferma il cuore dell’ecosistema digitale Heidelberg, unendo raccolta dati, intelligenza artificiale, workflow cloud e applicazioni mobile per garantire



maggiore efficienza, flessibilità e controllo lungo tutto il processo produttivo, dalla pre stampa alla finitura.

A TU PER TU CON MAURO ANTONINI: INNOVAZIONE, ROBOTIZZAZIONE E LEADERSHIP NEL PACKAGING DI LUSO

In occasione della nostra visita in Heidelberg Italia, non ci siamo fatti sfuggire l’occasione di scambiare due parole anche con Mauro Antonini, Sales & Marketing Director e Vice President del Board di Heidelberg Italia, anche alla luce delle sue parole per descrivere il 2025 come un anno “straordinario”, sia per il numero di iniziative realizzate sia per l’attenzione dedicata ai clienti e alle nuove installazioni.

Un periodo segnato da risultati eccezionali nel segmento del lusso, dove Heidelberg ha raggiunto il cento per cento del mercato in alcune aree, installando diverse macchine dotate di Foilstar, dispositivo di laminazione che ha accelerato gli investimenti delle aziende italiane, anticipando decisioni che sarebbero state distribuite su più anni. Solo nel settore del **packaging di lusso**, sono state installate sette macchine Foilstar, ciascuna dal valore di 4-5 milioni di euro, coprendo circa il 50% del mercato. Complessivamente, Heidelberg ha consegnato 52 macchine da stampa dimostrando una solida capacità di rispettare tempi e pianificazioni.

L’interesse dei clienti per il nuovo anno si conferma concreto: le demo organizzate presso le sedi Heidelberg

time, quality, and accuracy.

There was also space for **Scodix** technologies, which Heidelberg distributes in Italy. These innovative systems enable tactile and digital effects on natural and special papers, opening up new creative and production possibilities, starting with the concept of digital production for embellishment and finishing of prints.

Rinaldo Mattera emphasized how Heidelberg’s approach clearly distinguishes market segments: from light production, destined for shorter runs and greater flexibility, to high-productivity systems with high-quality standards. In every case, the common element is the integration with Prinect, which connects prepress machines, digital printing, and finishing in a single workflow, eliminating manual steps and improving overall process control.

The result is a digital ecosystem where each component, machines, software, and hybrid solutions, works in synergy, offering printers powerful tools to tackle the challenges of an increasingly complex, fast-moving,

and personalization-driven market. As Mattera pointed out, Prinect is no longer just a workflow software but the pervasive heart of Heidelberg’s entire digital ecosystem, capable of connecting every stage of production and maximizing productivity, quality, and flexibility.

PRINECT: THE ESSENTIAL TOOL TAILORED TO THE CUSTOMER

During the Prinect & Digital Days 2026, Roberto Pampuri, Product Manager & Team Leader of Prinect at Heidelberg Italia, highlighted the main innovations in the Prinect workflow and the increasingly central role the software plays in Heidelberg’s digital ecosystem.

Pampuri emphasized that Prinect has become indispensable for ensuring the integration and efficiency of printing machines. The software not only coordinates prepress and digital printing processes but also collects and analyzes historical production data, allowing for optimization of machine use based on paper, run length, and specific applications. “For about 25 years,

we’ve been collecting data from printing systems”, explains Pampuri, “and today, thanks to artificial intelligence, we can tell customers where a machine is most productive or where there might be room for improvement, providing a precise analysis of daily production”.

Among the most significant innovations presented during the event was **Prinect Touch Free**, a cloud workflow designed for hybrid digital and offset printing. The system allows customers to simulate and plan

the production process, choosing the most suitable solutions based on their equipment and printed product. The information is processed to suggest the optimal path for each job, with indications on machine types, paper, and technology to use. After a testing phase with customers in Germany, the new workflow will soon be available in the Italian market, integrating with the existing Prinect workflow and further improving productivity. Pampuri also pointed out how Prinect is evolving into a more accessible and





SVECOM-PE.

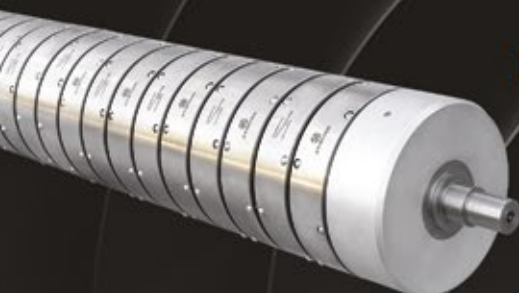
Expanding since 1954

ALBERI ESPANSIBILI



MOD. 640 PQL

Alberi espansibili
pneumatici a listelli



MOD. 650 PLS

Albero espansibile
frizionato a sfere

MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE

MOD. 10

Manipolatore
pneumatico



MOD. 405 BA

Carrello elettrico
solleva bobine

TESTATE ESPANSIBILI



MOD. 715 PG

Testate pneumatiche
fascia in gomma

MOD. 951

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



MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili
pneumeccaniche a tegoli

MOD. 926

Supporti meccanici
autochiodenti 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

rappresentano un indicatore chiaro della volontà di investimento. Le tecnologie mostrate consentono di ottimizzare i flussi aziendali e i costi di produzione, oggi particolarmente rilevanti considerando che le materie prime incidono mediamente tra il 45% e il 60% del costo totale di un lavoro, a seconda del segmento di mercato. Investire in macchine automatiche e robotizzate diventa quindi una leva fondamentale per aumentare l'efficienza produttiva.

Dal punto di vista strategico, l'azienda sta concentrando molte energie sul post-stampa, un'area dove l'ottimizzazione dei processi è cruciale. In questo contesto, Heidelberg ha organizzato eventi internazionali con clienti provenienti da tutto il mondo, favorendo il confronto su nuove tecnologie e best practice, con l'obiettivo di standardizzare i processi e ridurre le inefficienze. **Robotizzazione e automazione** rappresentano leve decisive: in particolare, la collaborazione con Kriff & Zipsner consente di offrire soluzioni integrate per la logistica nel settore cartotecnico. Sul fronte delle macchine di grande formato, come la **Cartonmaster CX 145**, Heidelberg sta intervenendo su design, software ed ergonomia per ottimizzare prestazioni e produttività e non solo. L'obiettivo è garantire un'assistenza tecnica continuativa e vicina al cliente, elemento essen-

ziale in Italia. La Cartonmaster sarà a breve disponibile per test nella **"House of Print" di Wiesloch**. Inoltre il 2026 sarà l'anno dedicato alla **Boardmaster**, con presentazioni focalizzate al mercato italiano: il settore della stampa flexo di grande formato è considerato strategico da Heidelberg e con importanti volumi di crescita. Parallelamente, continuano gli sviluppi per la gestione automatizzata dei materiali, dalla sbobinatura alla movimentazione dei bancali, fino alla logistica robotizzata, con l'obiettivo di ottimizzare tempi, sicurezza ed efficienza nelle aziende cartotecniche. Un tassello strategico dell'anno scorso è stata l'acquisizione del business dei plotter e dei relativi consumabili, che ha consentito di integrare competenze e risorse, rafforzando la capacità di offrire soluzioni complete ai clienti. L'operazione ha permesso anche di inserire nuove figure giovani, essenziali in un'organizzazione con un'età media piuttosto elevata.

"Il 2026, che fiscalmente per noi è iniziato il 1 di aprile, si apre con grandi opportunità: un mix di innovazione, robotizzazione e vicinanza al cliente che consente a Heidelberg di consolidare la leadership nel settore della stampa e della cartotecnica, offrendo strumenti concreti per affrontare le sfide di mercato e accelerare l'efficienza produttiva", conclude Mauro Antonini. ■

smart platform, with tablet and smartphone apps that allow users to monitor production data, intervene quickly, and manage orders directly from their mobile device. This approach is particularly appreciated by younger generations, who find intuitive and agile tools to interact with complex technologies.

"The success of these solutions doesn't just depend on the technology", explains Pampuri, "but also on the ability to integrate new generations of operators, who are used to digital tools and smart apps, into traditional and digital printing processes. Prinect thus becomes not just a workflow software but a true educational and operational tool, capable of facilitating the adoption of new technologies and enhancing production performance".

In summary, Prinect continues to be the heart of Heidelberg's digital ecosystem, combining data collection, artificial intelligence, cloud workflows, and mobile applications to ensure greater efficiency, flexibility, and control throughout the entire production process from prepress to finishing.

FACE TO FACE WITH MAURO ANTONINI: INNOVATION, ROBOTICS, AND LEADERSHIP IN LUXURY PACKAGING

During our visit to Heidelberg Italia, we took

the opportunity to have a chat with Mauro Antonini, Sales & Marketing Director and Vice President of the Board of Heidelberg Italia, especially in light of his description of 2025 as an "extraordinary" year, both for the number of initiatives carried out and the attention given to customers and new installations.

A period marked by exceptional results in the luxury segment, where Heidelberg has achieved 100% of the market in some areas, installing several machines equipped with Foilstar, a laminating device that has accelerated investments for Italian companies, bringing forward decisions that would have otherwise been spread over several years. In the **luxury packaging sector** alone, seven Foilstar machines have been installed, each worth 4-5 million euros, covering about 50% of the market. Overall, Heidelberg delivered 52 printing machines, demonstrating a solid ability to meet deadlines and schedules.

Customer interest for the new year remains strong: the demos organized at Heidelberg locations serve as a clear indicator of investment willingness. The showcased technologies optimize business workflows and production costs, which are particularly important as raw materials now account for between 45% and 60% of the total cost of

a job, depending on the market segment. Investing in automatic and robotic machines has thus become a key lever for boosting production efficiency.

From a strategic standpoint, the company is focusing many efforts on post-printing, an area where process optimization is critical. In this context, Heidelberg has organized international events with customers from all over the world, encouraging discussions on new technologies and best practices, with the goal of standardizing processes and reducing inefficiencies. **Robotics and automation** represent crucial levers: in particular, collaboration with Kriff & Zipsner enables offering integrated solutions for logistics in the paperboard industry.

Regarding large-format machines, such as the **Cartonmaster CX 145**, Heidelberg is working on design, software, and ergonomics to optimize performance and productivity, and more. The aim is to provide ongoing and customer-centric technical support, a critical element in Italy. Cartonmaster will soon be available for testing at the **"House of Print" in Wiesloch**. Moreover, 2026 will be the year dedicated to the **Boardmaster**, with presentations focused on the Italian market: wide format flexo sector is considered strategic by Heidelberg with significant growth volumes. Meanwhile, developments continue for the

automated management of materials, from unwinding to pallet handling, to robotic logistics, with the goal of optimizing time, safety, and efficiency in the paperboard industry.

A strategic milestone last year was the acquisition of plotter business and related consumables, which has strengthened Heidelberg's ability to offer complete solutions to customers. The move has also introduced new younger talents, essential in an organization with a relatively high average age.

"2026, which for us began on April 1st, opens up great opportunities: a mix of innovation, robotics, and customer proximity that enables Heidelberg to consolidate its leadership in the printing and paperboard sectors, providing concrete tools to tackle market challenges and accelerate production efficiency", concludes Mauro Antonini.





ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DI BOBINE PER ONDULATORE

Trasportatore di Bobine di Carta

Prelievo diretto delle bobine, direttamente dal pavimento.

Perchè CRAB®

- Ottenere una alimentazione automatica delle bobine per l'ondulatore
- Eliminare il transito dei carrelli nella zona ondulatore, lato operatore
- Aumentare la sicurezza degli operatori ed eliminare le interferenze tra i carrelli e l'ondulatore.

Come funziona



- Preleva le bobine direttamente dal pavimento



- Si integra con sistemi di stoccaggio delle bobine



- Rileva gli ostacoli con un sistema di sicurezza composto da 10 laser scanners che controllano tutte le aree di azione del Crab



- Si interfaccia con ERP di fabbrica con un aggiornamento dei dati in tempo reale.

Vantaggi operativi

- Cambi di bobina più rapidi
- Miglioramento della sicurezza in stabilimento
- Tracciamento accurato delle bobine
- Alimentazione dell'ondulatore ottimizzata e continua



PARA

Machinery and Handling for the Corrugated Board Industry



Creatività, funzionalità, sostenibilità: i valori del packaging secondo Smurfit Westrock

Dietro una semplice scatola in cartone ondulato ci sono competenze specifiche, strumenti all'avanguardia, innovazioni di prodotto e processo. Perché il packaging sta evolvendo e da semplice involucro di una merce diventa elemento distintivo, capace di orientare le scelte dei consumatori e preferire un brand rispetto a un altro. Perché una semplice scatola oggi è in grado di raccontare una storia. In questo processo evolutivo, Smurfit Westrock Italia gioca un ruolo di primo piano. L'azienda, infatti, non soltanto è un player dell'economia circolare grazie a una filiera integrata che include l'intero ciclo produttivo dalle cartiere agli impianti di recupero. Ma diventa sempre più un consulente per i propri clienti ai quali offrire non solo prodotti, ma anche servizi.

"Essere un leader del nostro settore ci impone nuove responsabilità - spiega **Gianluca Castellini, CEO di**



GLI IMBALLAGGI A BASE CARTA PORTANO IN DOTE UNA SERIE DI QUALITÀ DIFFICILI DA EGUAGLIARE. LO DIMOSTRANO GLI ESEMPI REALIZZATI DALLA MULTINAZIONALE CHE ASSUME SEMPRE PIÙ UN RUOLO DI CONSULENTE PER I PROPRI CLIENTI. OBIETTIVO: ESSERE EFFICIENTI, SOSTENIBILI E RISPONDERE ALLE NUOVE NORME EUROPEE

Smurfit Westrock Italia. È un processo iniziato qualche anno fa con il lancio del progetto Better Planet Packaging, mirato a sostituire, ogni volta in cui è possibile, gli imballaggi in plastica e polistirolo con materiali a base carta creando così una nuova coscienza green tra i nostri clienti. È continuato nel periodo del Covid, quando non abbiamo mai fermato le attività in tutti i nostri stabilimenti per garantire la fornitura quotidiana di scatole agli operatori logistici in un momento in cui l'eCommerce ha toccato punte eccezionali. E continua oggi con un nuovo compito: supportare le aziende ad affrontare le norme che il nuovo regolamento europeo, noto come PPWR, ci impone".

VALORI RICONOSCIUTI DA CONAI

I designer impegnati **nell'Experience Centre di Palestro e nel nuovo Solution Centre di Asti** lavorano soprattutto sui temi di mono-materialità, riduzione degli spazi vuoti, diminuzione della quantità di materiale che diventerà rifiuto. Un esempio concreto? "Il recente superpremio Conai per l'ecodesign che ci siamo aggiudicati con la soluzione realizzata per ReeR, punto di riferimento nell'automazione e leader mondiale nei sensori optoelettronici per l'antifortunistica industriale. Attraverso una riprogettazione del loro packaging a 360°, abbiamo ridotto il peso Conai del 43%, aumentato la capacità di carico per ogni pallet del 78% passando da 28 a 50 pezzi. Abbiamo poi sostituito la banda che chiude e sigilla i pacchi passando dal polipropilene alla carta e anche l'etichetta è stata rimpicciolita con una riduzione di peso del 55% per ogni singolo pezzo". La funzionalità è un altro driver fondamentale nella ricerca di soluzioni innovative e a minimo impatto ambientale.

La nostra essenza fa la differenza

Progetti innovativi e materiali rinnovabili:
valorizziamo tutto il potenziale della carta.



Creating the future together.

Paper | Packaging | Solutions



Smurfit
Westrock

EVOLUZIONE DEL PACKAGING



È il caso di **Fresko Box**, un kit ad alte performance in cartone ondulato, in attesa di brevetto, progettato per la spedizione di prodotti premium a temperatura controllata. Composto da un fondo con coperchio e uno spazio dedicato all'inserimento delle piastre eutettiche, una sorta di accumulatori di freddo, è una soluzione che permette di mantenere il contenuto fino a 120 ore di tenuta termica in un range compreso tra i 2 e gli 8 gradi, evitando l'uso di polistirolo. Particolarmente adatta al trasporto di food, prossimamente anche di farmaci e cosmetici, potenzialmente potrebbe essere utilizzata per i surgelati.

CREATIVITÀ SENZA LIMITI

Quando si parla di packaging a base carta si pensa soprattutto al lato sostenibile e funzionale, dimenticando la sua massima versatilità e capacità di interpretare ogni spunto creativo. Fino a dove possiamo spingerci? Si può creare un'opera d'arte in cartone ondulato? La sfida lanciata dal CEO di Smurfit Westrock Italia è stata colta dalle decine di designer dei diversi plant che hanno dato sfogo a fantasia e creatività, pronti a dimostrare che non esistono limiti per questo materiale.



Dal Pantheon di Roma al Tondo Doni di Michelangelo, dal duomo di Firenze all'opera di Banksy, dal surreale Magritte alle provocazioni di Cattelan, le opere hanno dato vita a una esposizione organizzata in occasione del meeting di fine anno, a Firenze, dedicata all'Art of Packaging.

"In fondo ogni scatola per noi è il risultato della nostra arte - commenta Castellini. L'arte di trasformare un'idea in packaging, ascoltando i nostri clienti, mettendo a frutto tutta la creatività dei nostri designers e fornendo un prodotto eccellente per accuratezza e qualità. Un'arte che mettiamo a servizio anche delle comunità in cui operiamo. Con le nostre opere, infatti, abbiamo organizzato un'asta interna e il ricavato è stato devoluto all'ospedale pediatrico Meyer di Firenze. Perché per noi la sostenibilità è una filosofia che concretamente guida tutte le nostre attività: economiche, ambientali e sociali".

ENGLISH text

Creativity, functionality, sustainability: packaging values according to Smurfit Westrock

PAPER-BASED PACKAGING OFFERS A RANGE OF QUALITIES THAT ARE HARD TO MATCH. THIS IS DEMONSTRATED BY THE SOLUTIONS DEVELOPED BY THE MULTINATIONAL COMPANY, WHICH IS INCREASINGLY TAKING ON THE ROLE OF A CONSULTANT FOR ITS CLIENTS. THE GOAL: TO BE EFFICIENT, SUSTAINABLE, AND COMPLIANT WITH NEW EUROPEAN REGULATIONS

Behind a simple corrugated cardboard box lie specific expertise, cutting-edge tools, and innovations in both product and process. Packaging is evolving, from being a simple container for goods into a distinctive element capable of influencing consumer choices and making one brand stand out over another. Today, even a simple box can tell a story. In this evolutionary process, Smurfit Westrock Italia plays a leading role. The company is not only a player in the circular economy, thanks to an integrated supply chain covering the entire production cycle from paper mills to recovery facilities, but is also increasingly becoming a consultant for its clients, offering not just products but services as well.

"Being a leader in our sector brings new responsibilities", explains **Gianluca Castellini, Smurfit Westrock Italy CEO**.

"This journey began a few years ago with the launch of the Better Planet Packaging project, aimed at replacing plastic and polystyrene packaging with paper-based materials whenever possible, thus fostering a new green awareness among our clients. It continued during the Covid period, when we never halted operations at any of our plants, ensuring daily box supplies to logistics operators at a time when eCommerce reached exceptional peaks. And it continues today with a new mission: supporting companies in meeting the requirements of the new European regulation known as PPWR".

VALUES RECOGNIZED BY CONAI

Designers working at **Experience Centre in Pastrengo and the new Solution Centre in Asti** focus primarily on mono-material solutions, reducing empty space, and minimizing the amount of material that becomes waste. A concrete example? "The recent top CONAI Ecodesign Award we won for the solution developed for ReeR, a benchmark in automation and a global leader in optoelectronic safety sensors.

Through a complete redesign of their packaging, we reduced the CONAI weight by 43% and increased pallet loading capacity by 78%, going from 28 to 50 units. We also replaced the sealing band from polypropylene to paper, and reduced the label size, achieving a 55% weight reduction per item".

Functionality is another key driver in developing innovative, low-impact solutions. This is the case with **Fresko Box**, a high-performance corrugated cardboard kit (patent pending) designed for shipping premium products at controlled temperatures. It consists of a base with a lid and a dedicated space for eutectic plates, cold accumulators and can maintain contents for up to 120 hours within a temperature range of 2 to 8°C, avoiding the use of polystyrene. Particularly suitable for food transport, it may soon be used for pharmaceuticals and cosmetics, and potentially even for frozen goods.

UNLIMITED CREATIVITY




When discussing paper-based packaging, the focus is often on sustainability and functionality, overlooking its versatility and creative potential. How far can it go? Can a work of art be created from corrugated cardboard?

The challenge launched by the CEO of Smurfit Westrock Italia was embraced by dozens of designers across different plants, who unleashed their imagination to prove that this material has no limits. From the Pantheon to the Doni Tondo by Michelangelo, from Florence Cathedral to works inspired by Banksy, from the surrealism of René Magritte to the provocations of Maurizio Cattelan. These creations formed an exhibition held during the year-end meeting in Florence, dedicated to the "Art of Packaging".


"In the end, every box is the result of our art", Castellini concludes. "The art of turning an idea into packaging by listening to our clients, leveraging the creativity of our designers, and delivering a product of outstanding precision and quality. It's an art we also put at the service of the communities where we operate. With these works, we organized an internal auction, and the proceeds were donated to the Meyer Children's Hospital in Florence. For us, sustainability is a philosophy that concretely guides all our activities: economic, environmental, and social".



BOXLINE EVO FFG 9.25 / 12.28 / 16.32

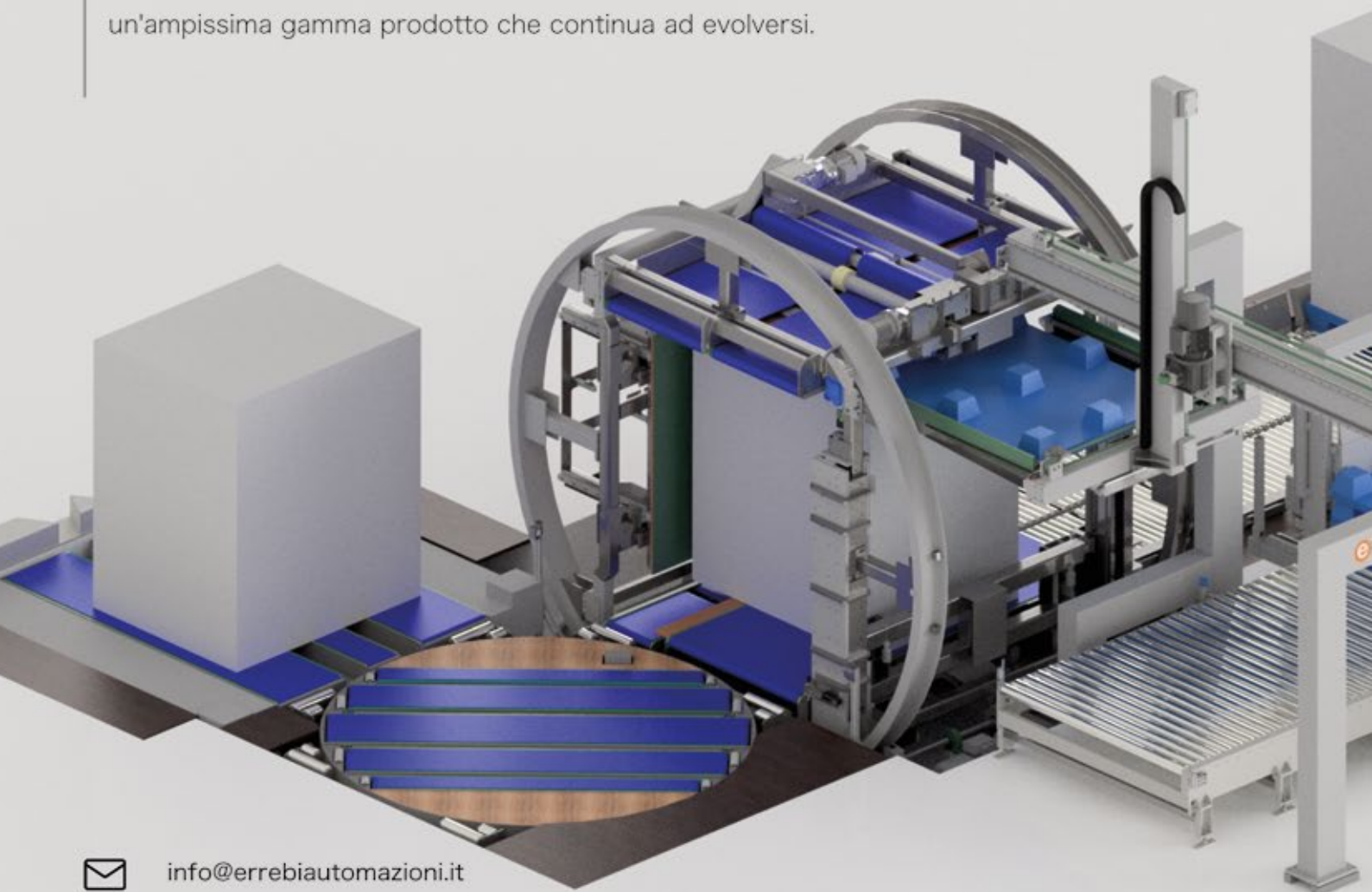
 - **BIMAC Srl** – Italy
 +39 051 981807
 info@bimac-srl.it
 www.bimac-srl.it

Qualità superiore *Integrazione totale* *Risultato garantito*



35 ANNI DI ESPERIENZA AL TUO SERVIZIO

Ascoltiamo le tue esigenze, studiamo il tuo layout e realizziamo impianti ad hoc che ottimizzano ogni centimetro della tua linea. Le vostre richieste, necessità e limiti produttivi sono lo stimolo che ogni giorno ci spinge a progredire. Con oltre 35 anni di esperienza **Errebi Automazioni** vanta un'ampissima gamma prodotto che continua ad evolversi.



info@errebiautomazioni.it



+39 0422 722128

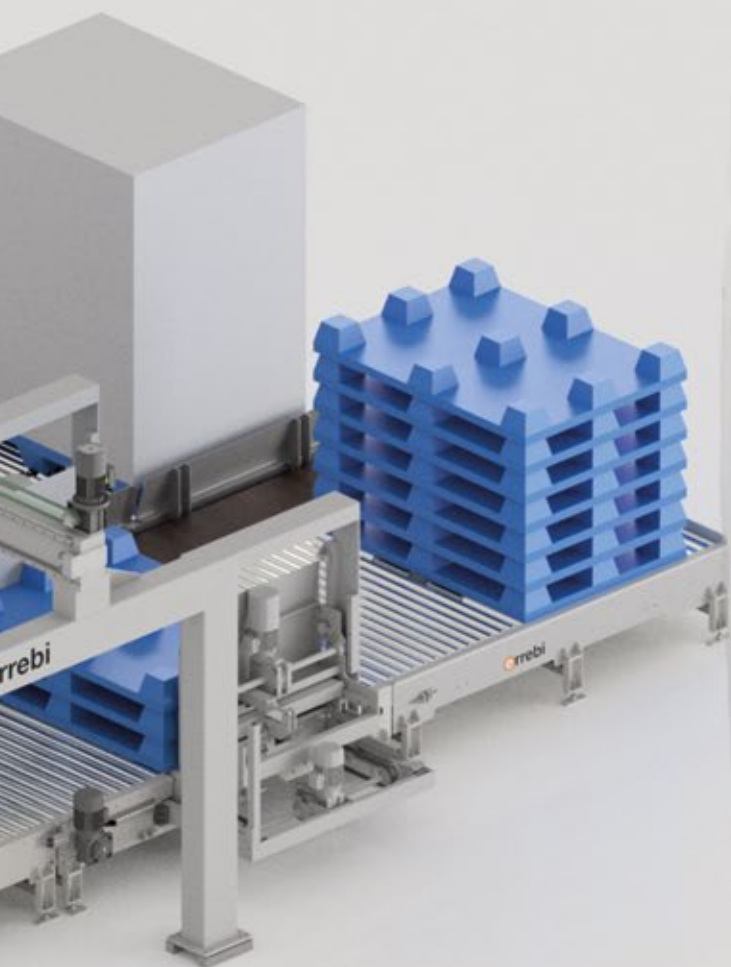


<https://www.errebiautomazioni.it>

VERTIGO MAXI

Linea di movimentazione automatica che permette di capovolgere una pila di fogli stampati e gestire l'evaquazione o l'iserimento del pallet. Il sistema ottimizza i flussi di lavoro gestendo anche l'accatastamento dei pallet vuoti. Gestisce pallet in legno o in plastica per sistemi no-stop.

Dimensione massime della pila:
W1650 L1300 H2000 - 2000kg -



errebi

Quando la tradizione sposa l'innovazione: l'upgrade in fibra di carbonio di SADA con BFT Group

Nel competitivo mondo del packaging in cartone ondulato, la ricerca della perfezione tecnica è un viaggio continuo. Da un lato c'è l'esigenza di preservare l'affidabilità di linee di stampa collaudate; dall'altro, la necessità impellente di elevare la qualità grafica e ridurre i tempi di set-up e gli sprechi. È in questo scenario che si inserisce la recente e fortunata partnership tra **Antonio Sada & Figli S.p.a. e BFT Group**, un caso studio esemplare che dimostra come l'innovazione "fuori dagli schemi" possa trasformare radicalmente la sala stampa.



Da sinistra il team Sada: Antonio Santoro, Gerardo Budetti, Roberta Anna De Vivo, Maria Eugenia Sada, Gerardo Vitolo, Gerardo D'Elia e Simone Bonaria (BFT Group)



La sede di SADA Group a Pontecagnano (SA)

COME L'INSTALLAZIONE DI CAMERE RACLA BFT SU LINEE BOBST ED EMBA HA RIVOLUZIONATO L'EFFICIENZA PRODUTTIVA, LA SOSTENIBILITÀ E LA QUALITÀ DI STAMPA DI UN LEADER STORICO DEL CARTONE ONDULATO

Da oltre un secolo, Antonio Sada & Figli S.p.a. è un faro nel Sud Italia per la produzione di imballaggi. Insignita nel 2020 del Marchio Impresa Storica d'Italia da Unioncamere e iscritta nel Registro dei Marchi Storici d'Italia, l'azienda è il cuore del **Gruppo Sada**. Una realtà industriale imponente, divisa in due macro-aree: la Divisione Ondulato (con Antonio Sada & Figli S.p.a., Sabox srl e Sifim srl) e la Divisione Cartotecnica (Sada Packaging srl e Sada Packaging Verona srl).

Dall'altra parte abbiamo **BFT Group (BFT Carbon)**, eccellenza italiana emergente e pioniera nello sviluppo di soluzioni tecnologiche avanzate per la flessografia, specializzata in sistemi automatici di inchiostrazione e nelle rivoluzionarie camere racla in fibra di carbonio.

OLTRE I LIMITI DELL'EQUIPAGGIAMENTO ORIGINALE

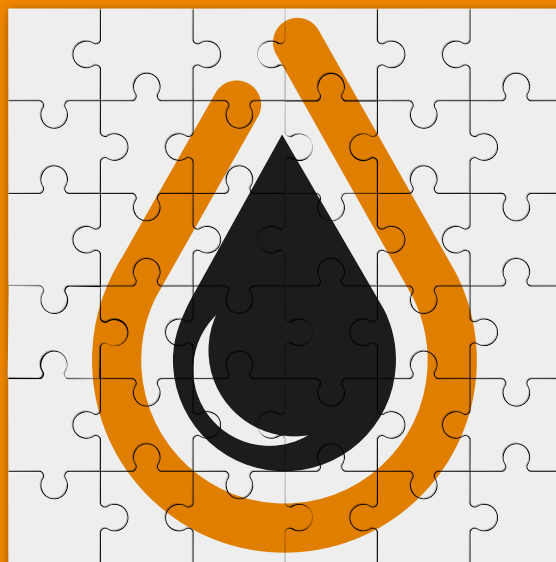
Come molti trasformatori di alto livello, SADA nutriva un iniziale, e comprensibile, scetticismo all'idea di installare componentistica non originale (non-OEM) sui propri impianti primari. Modificare macchine di calibro internazionale come la **BOBST Masterflex** e la **EMBA 245** non è una decisione che si prende alla leggera.

Tuttavia, il team tecnico di SADA si è scontrato con un duplice ostacolo: nessuno dei due rinomati costruttori offriva soluzioni proprietarie in fibra di carbonio di ultima generazione per l'upgrade dei gruppi stampa. Inoltre, rimanendo vincolati ai ricambi originali, sarebbe stato fisicamente e tecnicamente impossibile standardizzare la componentistica tra macchine

0 COSÌ...



...0 BFT!



BFT Carbon: il tuo pezzo mancante contro la corrosione

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

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

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

Per informazioni

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

 **BFT CARBON**
ADVANCED COMPOSITES EQUIPMENT

CAMERE RACLA IN CARBONIO



di brand diversi.

L'intuizione è stata quella di rivolgersi a BFT. Scegliendo le soluzioni BFT Carbon, SADA non solo ha avuto accesso a una tecnologia di materiali aerospaziali, ma ha finalmente potuto **standardizzare i componenti di inchiostrazione su macchine differenti**, semplificando drasticamente il magazzino ricambi e la formazione degli operatori.

L'APPROCCIO GRADUALE: DAL TEST ALL'UPGRADE TOTALE

Il passaggio al carbonio non è avvenuto al buio. Il progetto è iniziato con un approccio cauto e misurato: il primo step

ha visto l'installazione di **una sola camera racla sulla EMBA 245**. Questo banco di prova ha permesso a BFT di dimostrare sul campo il valore della propria ingegneria. Ma non si è trattato di una semplice fornitura. Sulla base dei feedback di questo primo test, i tecnici BFT hanno sviluppato una soluzione di lavaggio aggiuntiva, "sartoriale", integrata direttamente nel sistema. Visti gli eccellenti risultati, SADA ha deciso di completare l'intera EMBA 245.

La fiducia generata da questo successo ha avuto un effetto a cascata: dopo pochi mesi, il cliente ha rotto ogni indugio, decidendo **di completare in un solo colpo l'intera BOBST Masterflex**. Un salto tecnologico massiccio che ha cambiato il volto della produzione. Ma l'innovazione non si ferma. Quello che era iniziato come un approccio prudente su un singolo componente è diventato oggi una certezza tale che SADA ha deciso di equipaggiare una nuova macchina, fornita da un noto costruttore italiano, direttamente con la tecnologia BFT Carbon, trasformando il dubbio iniziale in uno standard imprescindibile.

LA PAROLA AL CLIENTE: NUMERI E VANTAGGI REALI

Per comprendere appieno l'impatto di questo retrofit, abbiamo raccolto le impressioni dirette del management tecnico di SADA.

ENGLISH text

When tradition meets innovation: SADA's carbon fiber upgrade with BFT Group

HOW THE INSTALLATION OF BFT DOCTOR BLADE CHAMBERS ON BOBST AND EMBA LINES REVOLUTIONIZED PRODUCTION EFFICIENCY, SUSTAINABILITY, AND PRINT QUALITY FOR A HISTORIC LEADER IN CORRUGATED CARDBOARD

In the highly competitive world of corrugated packaging, the pursuit of technical perfection is an ongoing journey. On one hand, there is the need to preserve the reliability of established printing lines; on the other, the urgent necessity to elevate graphic quality while reducing set up times and waste. This is the backdrop for the recent and successful partnership between **Antonio Sada & Figli S.p.a. and BFT Group**. This exemplary case study demonstrates how "out of the box" innovation can radi-

cally transform the press room. For over a century, Antonio Sada & Figli S.p.a. has been a benchmark for packaging production in Southern Italy. Recognized in 2020 as a "Historic Enterprise of Italy," the company is the heart of the **Sada Group**, an industrial powerhouse divided into Corrugated and Folding Carton divisions. Partnering with them is **BFT Group (BFT Carbon)**, an emerging Italian center of excellence and a pioneer in advanced flexographic solutions. BFT specializes in au-

tomatic inking systems and revolutionary carbon fiber doctor blade chambers.

Beyond the limits of original equipment

Like many high-level converters, SADA was initially skeptical about installing non OEM components on their primary systems.

Modifying international caliber machines such as the **BOBST Masterflex** and the **EMBA 245** is not a decision taken lightly. However, SADA's technical team faced a double obstacle: neither original manufacturer offered proprietary carbon fiber solutions for print unit upgrades. Furthermore, staying tied to original spare parts made it technically



Perché avete scelto BFT Carbon per i vostri sistemi di stampa?

“Abbiamo scelto come partner la BFT Carbon per unire la loro tecnologia innovativa alle nostre linee stampa più storiche. In questo modo, abbiamo unito l'efficienza e la velocità produttiva dei nostri impianti con la precisione qualitativa tipica delle camere racla in fibra di carbonio. Nel nostro settore, dove le dimensioni in gioco sono notevoli, la leggerezza e la maneggevolezza delle camere racla sono caratteristiche chiave per fare una differenza sostanziale nella quotidianità degli operatori”.

Quali vantaggi tangibili avete notato, sia in termini di prestazioni che di efficienza?

“Possiamo dividere i vantaggi sotto due aspetti fondamentali: qualità di stampa e gestione operativa dell'impianto. Sul fronte della qualità, il passaggio a BFT Carbon ha permesso di eliminare le criticità legate alle vibrazioni meccaniche, tipiche delle vecchie camere in lega di alluminio. La rigidità della fibra di carbonio, nonostante le dimensioni notevoli del formato stampa, assicura una pressione costante della racla sul cilindro anilox. Questo si traduce in un corretto trasferimento dell'inchiostro sul clichè, permettendoci di stampare retini sempre più fini e gestire sfumature a zero con una precisione prima impensabile. Per l'aspetto ma-



nutentivo, il salto è stato altrettanto notevole. Per la sua stessa natura costruttiva ed i materiali impiegati, riscontriamo un minore deposito d'inchiostro ancorato alle superfici interne della camera. Questo rende i cicli di lavaggio molto più rapidi ed efficaci, semplificando la manutenzione ordinaria e mantenendo l'impianto sempre ai massimi livelli prestazionali”.

A proposito di efficienza, quali sono stati i miglioramenti sui consumi?

“Il sistema BFT ha migliorato drasticamente la nostra gestione delle risorse idriche. Per ogni ciclo di lavaggio abbiamo riscontrato una riduzione enorme degli sprechi, riuscendo a **risparmiare oltre il 23,8% d'acqua**. Anche sulle tempistiche il risultato è considerevole: l'intero flusso di lavoro è più fluido e rapido. Dati alla mano, questa maggiore velocità si traduce in un **risparmio annuo del 34,2% sulle ore di lavaggio**,

impossible to standardize components across different machine brands.

By choosing BFT Carbon solutions, SADA gained access to aerospace grade material technology and finally achieved component standardization across different presses, drastically simplifying spare parts inventory and operator training.

A STEP BY STEP APPROACH: FROM TESTING TO TOTAL UPGRADE

The transition to carbon fiber was measured and data driven. The project began with a single doctor blade chamber installed on the EMBA 245. This trial allowed BFT to demonstrate the real world value of its engineering.

Based on feedback from this initial test, BFT technicians developed a “tailor made” additional washing solution integrated directly into the system. Following excellent results, SADA completed the upgrade for the entire EMBA 245. This success led to a “cascade effect”: a few months later, the client moved forward with upgrading the

entire BOBST Masterflex in one go.

REAL RESULTS: FEEDBACK FROM THE TECHNICAL MANAGEMENT

To understand the impact of this retrofit, SADA's technical management shared the following insights.

Why choose BFT Carbon?

“We chose BFT Carbon to merge their innovative technology with our historic printing lines. This combined our plants' speed with the qualitative precision of carbon fiber chambers. Given our large formats, the lightness and maneuverability of these chambers make a substantial difference for our operators”.

Quality of Print

“On the quality front, BFT Carbon eliminated mechanical vibrations typical of old aluminum alloy chambers. The rigidity of carbon fiber ensures constant doctor blade pressure on the anilox roller, allowing for finer screens and ‘fade to zero’ gradients with unthinkable precision”.

Maintenance and efficiency

“The material's nature results in less ink buildup on internal surfaces, making wash cycles much faster and more effective. We have seen a massive reduction in waste, saving over 23.8% in water consumption. Furthermore, we've achieved a 34.2% annual saving in washing hours, allowing us to increase the number of processed jobs without increasing operating costs”.

Conclusion: looking beyond

The SADA Group experience sends a clear

message to the corrugated sector: relying exclusively on OEM manufacturers for technological updates can sometimes limit a line's potential.

Engaging with specialized partners like BFT Group opens the door to next generation materials, true standardization across different brands, and custom engineering.

As SADA's numbers show higher productivity, superior quality, and a drastic reduction in downtime bold innovation is the key to remaining a leader in an evolving market.



che incide per l'1% sul totale delle ore di lavoro della macchina. Non parliamo solo di risparmio di tempo, ma di una reale ottimizzazione delle risorse umane e degli impianti che ci consente di **umentare il numero di commesse lavorate**. In definitiva, facciamo di più in meno tempo, aumentando la capacità produttiva senza pesare sui costi operativi”.

Come è cambiato il gruppo di stampa EMBA 245 dopo l'aggiunta degli ugelli per il lavaggio sviluppati da BFT?

“È stato un vero upgrade tecnologico. Il sistema di ugelli è stata una soluzione ‘sartoriale’, progettata su misura per le nostre specifiche esigenze. Con questo sistema di lavaggio potenziato evitiamo il deposito di inchiostro secco sulle guarnizioni laterali e nelle celle dell’anilox. Il consumo dell’acqua di lavaggio è stato ottimizzato e performato al millimetro, evitando ristagni d’inchiostro e garantendo ripartenze perfette”.



CONCLUSIONE: UN INVITO A GUARDARE OLTRE

L’esperienza del Gruppo SADA lancia un messaggio chiaro a tutto il comparto del cartone ondulato: affidarsi esclusivamente ai costruttori OEM per gli aggiornamenti tecnologici può talvolta limitare il potenziale di una linea di stampa.

Valutare partner iper-specializzati come BFT Group significa aprire le porte a materiali di ultima generazione come la fibra di carbonio, ottenere una vera standardizzazione tra macchine di marchi diversi e beneficiare di ingegneria customizzata. Come dimostrano i numeri di SADA – maggiore produttività, qualità di stampa superiore e una drastica riduzione di acqua e tempi morti – l’innovazione coraggiosa è la chiave per restare leader in un mercato in continua evoluzione. ■



Produzione inchiostri da stampa

OFFSET CONVENZIONALE

OFFSET UV / UV-LED

FLEXO BASE ACQUA

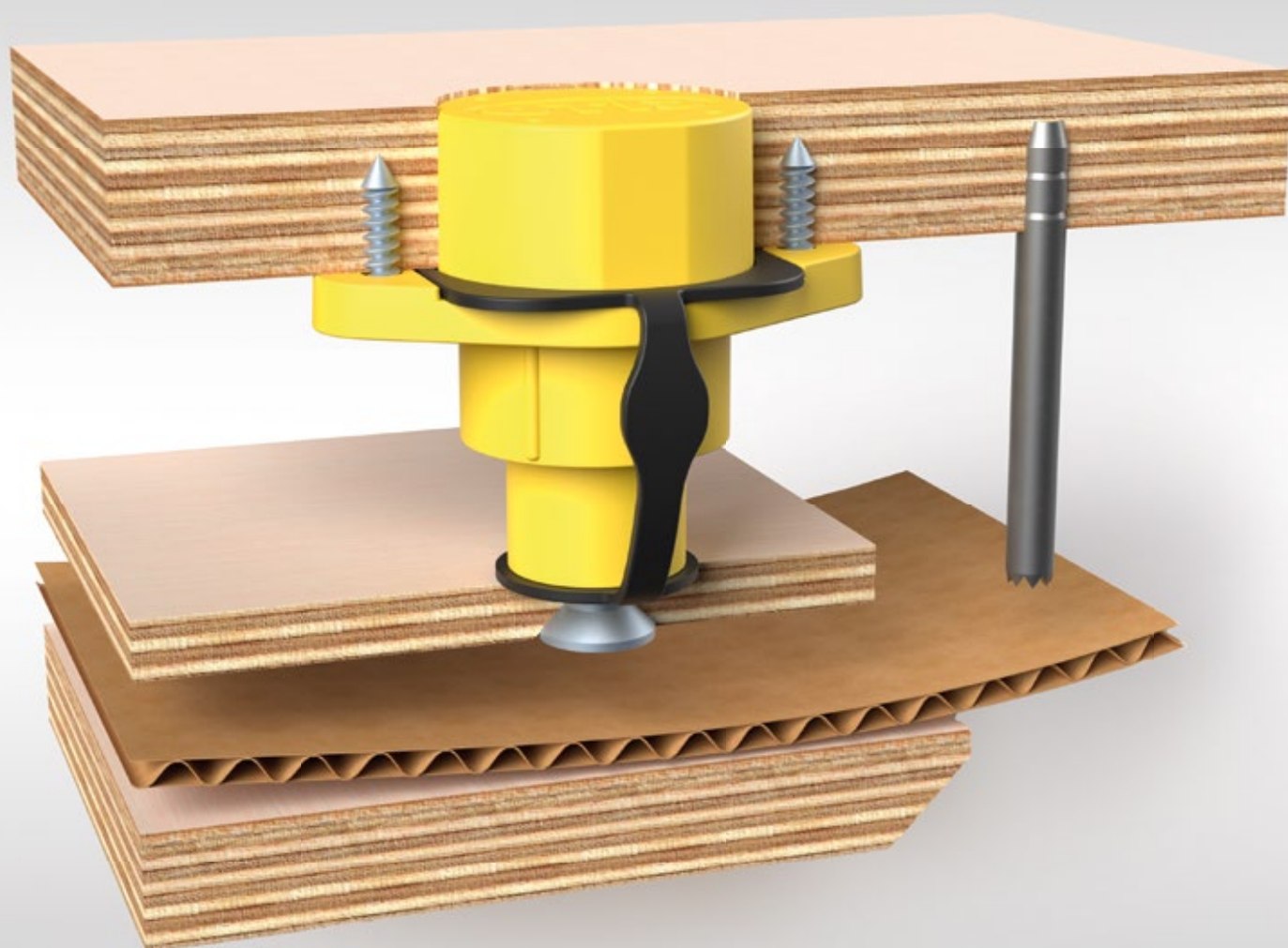
METAL DECORATING CONVENZIONALE,

METAL DECORATING UV / UV-LED

VERNICI DA SOVRASTAMPA OFFSET, UV, BASE ACQUA

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





CITO SECURE PRESSER 2.0

Progettato per soddisfare le massime esigenze nel processo di produzione.

Stabilisce nuovi standard di sicurezza, velocità ed efficienza.

IRIS: la stampa digitale per il cartone ondulato

NEL SETTORE DELLA TRASFORMAZIONE DEL CARTONE ONDULATO, LA CRESCENTE RICHIESTA DI FLESSIBILITÀ PRODUTTIVA, PERSONALIZZAZIONE E RIDUZIONE DEI TEMPI DI CONSEGNA STA ACCELERANDO L'INTRODUZIONE DELLE TECNOLOGIE DIGITALI. IN QUESTO CONTESTO SI INSERISCE IRIS, LA MACCHINA DA STAMPA DIGITALE SVILUPPATA DA BIMAC, PROGETTATA PER OFFRIRE QUALITÀ DI STAMPA ELEVATA, EFFICIENZA INDUSTRIALE E GRANDE VERSATILITÀ APPLICATIVA

IRIS nasce per rispondere alle nuove esigenze degli scatolifici e dei converter che devono gestire sempre più spesso piccole, medie ed elevate tirature, packaging personalizzato e prototipazione rapida. Grazie alla tecnologia digitale, la macchina consente di stampare direttamente sui fogli di cartone ondulato senza l'utilizzo di cliché o lastre di stampa, eliminando quindi i tempi e i costi di preparazione tipici della stampa flessografica tradizionale. Questo permette cambi grafici immediati, tempi di avviamento estremamente ridotti e una gestione molto più efficiente delle produzioni con frequenti variazioni di layout. **La linea stampa IRIS** offre una gamma di prodotti per ogni esigenza, dal single pass per tirature industriali fino alla multipass per l'elevata adattabilità, questo permette di adattare la macchina alle specifiche necessità dei clienti, ottimizzando la produttività e il livello qualitativo richiesto.

TECNOLOGIA DI STAMPA AD ALTA PRECISIONE

Il cuore del sistema IRIS è costituito da un avanzato gruppo di stampa inkjet digitale non a contatto con Partnership

ufficiale EPSON, progettato per garantire elevata precisione e affidabilità anche in ambienti produttivi industriali.

La tecnologia adottata consente di ottenere una qualità di stampa fino a 1200 DPI, rendendo possibile la riproduzione di immagini, testi e grafiche complesse con grande definizione. Questo livello qualitativo permette di realizzare packaging con un forte impatto visivo, sempre più richiesto nei settori della distribuzione moderna e dell'e-commerce. La macchina è progettata per lavorare su diverse tipologie di supporto, tra cui:

- cartone ondulato kraft naturale e teso;
- cartone bianco patinato;
- cartone rivestito o non rivestito.

L'assenza di contatto diretto tra testine e materiale contribuisce inoltre a garantire maggiore affidabilità nel tempo e riduzione delle operazioni di manutenzione.

PRESTAZIONI INDUSTRIALI





IRIS è stata sviluppata per integrarsi perfettamente nei flussi produttivi degli scatolifici moderni. Il sistema di trasporto dei fogli garantisce precisione e stabilità durante



BIMAC CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES



IRIS 8-2500

 - **BIMAC Srl** – Italy
 +39 051 981807
 info@bimac-srl.it
 www.bimac-srl.it

tutte le fasi di stampa.

Tra le principali caratteristiche della macchina:

- larghezza di stampa fino a 2500 mm;
- Velocità di stampa fino a 1700 m²/h
- possibilità di lavorare cartoni con spessore fino a circa 20 mm;
- gestione diretta dei file grafici in formato PDF, JPG;
- piattaforma modulare configurabile in funzione delle esigenze produttive;
- elevata velocità di produzione, adatta a contesti industriali.

La configurazione modulare permette di adattare la macchina alle specifiche necessità dei clienti, ottimizzando la produttività e il livello qualitativo richiesto.



INCHIOSTRI A BASE ACQUA E SOSTENIBILITÀ

Un ulteriore punto di forza della tecnologia IRIS è rappresentato dall'utilizzo di inchiostri a base acqua, che consentono un processo di stampa più sostenibile rispetto a molte tecnologie tradizionali.

L'impiego di questa tipologia di inchiostri offre diversi vantaggi:

- minore impatto ambientale
- assenza di solventi aggressivi
- riduzione degli scarti di produzione
- eliminazione materiali di stampa come cliché o lastre

Queste caratteristiche permettono agli scatolifici di migliorare l'efficienza del processo produttivo riducendo allo stesso tempo l'impatto ambientale delle lavorazioni.

INSTALLAZIONI GIÀ OPERATIVE E DEMO CENTER

La tecnologia IRIS non rappresenta soltanto un progetto innovativo, ma una soluzione già concreta sul mercato. Diverse macchine sono infatti già installate e in funzione presso scatolifici in Italia, dove stanno dimostrando sul campo affidabilità, qualità di stampa e flessibilità produttiva.

Per consentire ai clienti di valutare direttamente le prestazioni del sistema, BIMAC ha inoltre allestito un **Demo**

ENGLISH text

IRIS: digital printing for corrugated cardboard

IN THE CORRUGATED CARDBOARD CONVERTING SECTOR, THE GROWING DEMAND FOR PRODUCTION FLEXIBILITY, CUSTOMIZATION, AND REDUCED DELIVERY TIMES IS ACCELERATING THE ADOPTION OF DIGITAL TECHNOLOGIES. WITHIN THIS CONTEXT, IRIS EMERGES: THE DIGITAL PRINTING MACHINE DEVELOPED BY BIMAC, DESIGNED TO DELIVER HIGH PRINT QUALITY, INDUSTRIAL EFFICIENCY, AND GREAT APPLICATION VERSATILITY

IRIS was created to meet the new needs of box manufacturers and converters, who increasingly handle small, medium to high print runs, personalized packaging, and rapid prototyping. Thanks to digital technology, the machine can print directly onto corrugated cardboard sheets without the use of printing plates or clichés, eliminating the setup time and costs typical of traditional flexographic printing. This allows for immediate graphic changes, extremely short start-up times, and much more effi-

cient management of productions with frequent layout variations. **The IRIS printing line** offers a range of products for every need, from single-pass for industrial runs to multi-pass for high adaptability, this allows the machine to be adapted to the specific needs of customers, optimizing productivity and the required level of quality.

HIGH-PRECISION PRINTING TECHNOLOGY

At the heart of the IRIS system is an ad-

vanced non-contact digital inkjet printing unit, developed in official partnership with EPSON, designed to ensure high precision and reliability even in industrial production environments.

The technology enables print quality of up to 1200 dpi, making it possible to reproduce images, text, and complex graphics with exceptional definition.

This level of quality allows the creation of packaging with strong visual impact, increasingly demanded in modern retail and e-commerce sectors. The machine is designed to work on various substrates, in-

cluding: natural and bleached kraft corrugated cardboard, coated white cardboard and coated or uncoated cardboard.

The non-contact design between the print heads and the material also ensures greater long-term reliability and reduced maintenance requirements.

INDUSTRIAL PERFORMANCE

IRIS has been developed to seamlessly integrate into the production workflows of modern box manufacturers. The sheet transport system guarantees precision and stability throughout all printing phases.





Fluid Control System

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



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

TRG046117

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

Center dedicato, dove sono disponibili macchine perfettamente operative per effettuare prove di stampa.

Presso questa struttura i clienti possono testare le proprie grafiche su diversi tipi di cartone ondulato, verificare la qualità di stampa e valutare concretamente le potenzialità della tecnologia IRIS nelle applicazioni reali di produzione.

Il Demo Center rappresenta quindi uno strumento importante per accompagnare gli scatolifici nel percorso di introduzione della stampa digitale, offrendo la possibilità di effettuare test pratici su materiali e applicazioni specifiche prima dell'investimento.

Con IRIS, BIMAC propone una soluzione tecnologica che combina qualità di stampa, flessibilità produttiva e sostenibilità.

La stampa digitale applicata al cartone ondulato rappresenta una naturale evoluzione per gli scatolifici moderni, consentendo di affrontare con successo un mercato sempre più orientato alla personalizzazione, alla rapidità di esecuzione e alla riduzione dei tempi di produzione.

Grazie alla sua tecnologia avanzata e alle installazioni già operative sul mercato, IRIS si propone come uno strumento concreto per accompagnare il settore del packaging verso una nuova fase di innovazione produttiva. ■



Key features of the machine include: printing speed up to 1700 sqm/h printing width up to 2500 mm; ability to handle cardboard up to 20 mm thick; direct management of graphic files in PDF and JPG formats; modular platform configurable according to production needs; high production speed suitable for industrial environments. The modular configuration allows the machine to be tailored to the specific needs of clients, optimizing productivity and achieving the required quality level.

WATER-BASED INKS AND SUSTAINABILITY

Another key strength of IRIS technology is its use of water-based inks, which enable a more sustainable printing process compared to many traditional technologies. The use of this type of ink offers several advantages: lower environmental impact; no aggressive solvents; reduction of production waste; elimination of printing materials such as plates or clichés. These features allow box manufacturers

to improve production process efficiency while simultaneously reducing the environmental impact of their operations.

OPERATIONAL INSTALLATIONS AND DEMO CENTER

IRIS technology is not just an innovative concept, but a concrete solution already on the market. Several machines are already installed and operational in box plants in Italy, demonstrating reliability, print quality, and production flexibility in real-world conditions. To allow customers to directly evaluate the system's performance, BIMAC has also set up a **dedicated Demo Center**, where fully operational machines are available for print tests. At this facility, customers can test their own graphics on different types of corrugated cardboard, verify print quality, and assess the potential of IRIS technology in real production applications. The Demo Center thus serves as an important tool to support box manufacturers in introducing digital printing, offering the possibility to perform practical tests on

specific materials and applications before making an investment.

With IRIS, BIMAC offers a technological solution that combines print quality, production flexibility, and sustainability.

Digital printing for corrugated cardboard represents a natural evolution for modern box manufacturers, enabling them

to successfully address a market increasingly focused on customization, rapid execution, and reduced production times.

Thanks to its advanced technology and the installations already operating in the market, IRIS positions itself as a concrete tool to guide the packaging sector toward a new phase of production innovation.



EPSON

Sistema di Pulizia Clichés in Automatico
Automatic Plates Washer

Dimensioni utili
Useful Dimensions:

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

Option:
Soffiatura aria riscaldata
Warm air blowing cycle



WWW.IRAC.IT

Dalla strategia all'emozione del **pack design**: il metodo **Arteficegroup**

IN UN TEMPO IN CUI TUTTO COMUNICA E TUTTO È PERFORMANCE, LA VERA SFIDA PER I MARCHI NON È SOLTANTO EMERGERE, MA ESSERE RILEVANTI. NON COME ARTIFICIO, MA COME ESPRESSIONE AUTENTICA DI UN'IDENTITÀ VIVA, CAPACE DI CREARE SENSO, RELAZIONE E CULTURA: IL PACK DESIGN DIVENTA UN ASSET STRATEGICO CAPACE DI TRASFORMARE IDENTITÀ E PROCESSI IN UN ECOSISTEMA COERENTE, INTELLIGENTE E CAPACE DI GENERARE VALORE NEL TEMPO. DA QUESTA VISIONE NASCE L'APPROCCIO DI ARTEFICEGROUP, UNO DEI PRINCIPALI GRUPPI CREATIVI INDIPENDENTI E MULTIDISCIPLINARI IN ITALIA

Arteficegroup è attivo dal 1996 nello studio, sviluppo e gestione strategica della marca. Con sedi a Milano, Torino e Olbia e una squadra multidisciplinare di oltre cento professionisti, il gruppo rappresenta oggi un partner industriale per i più importanti brand nei settori FMCG, food & beverage, retail e consumer goods, in Italia e nei mercati internazionali.

Arteficegroup si fonda su un posizionamento unico nel panorama europeo: un modello proprietario end-to-end, in cui consulenza strategica, creatività e produzione tecnica convivono all'interno di un unico ecosistema integrato. Ogni progetto è gestito attraverso la direzione strategica che supervisiona il coordinamento tra le diverse funzioni, garantisce coerenza globale,

controllo qualitativo e accelerazione del go-to-market. Il modello di lavoro integra le attività di branding, comunicazione, digital experience, retail e packaging design, assicurando una visione sistemica lungo l'intera catena del valore. Competenze trasversali e profonde conoscenze settoriali che lavorano insieme per offrire soluzioni integrate e concrete.

BRAND INTELLIGENCE E PACKAGING EXCELLENCE

Arteficegroup porta il brand al centro della visione, come asset strategico di identità e organismo narrativo vivo. L'identità non è mai un punto di arrivo, ma un processo evolutivo che si esprime attraverso un linguaggio proprietario unico, esperienze memorabili e packaging

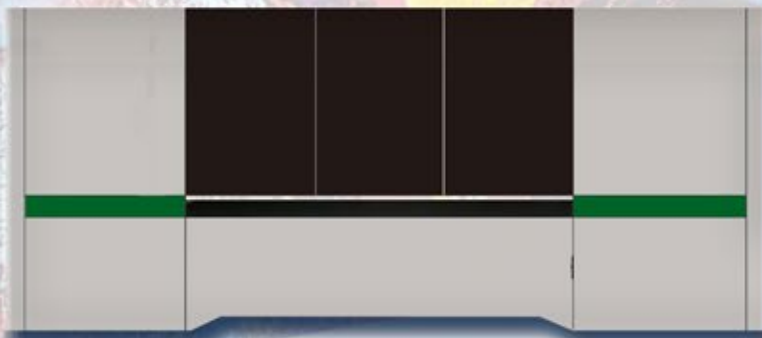
MOTTA: Nuova brand identity Motta e artwork management di oltre 400 referenze del gruppo Bauli, per i mercati italiano e internazionale / MOTTA: New Motta brand identity and artwork management for over 400 Bauli Group products, for the Italian and international markets



CHz ProMax

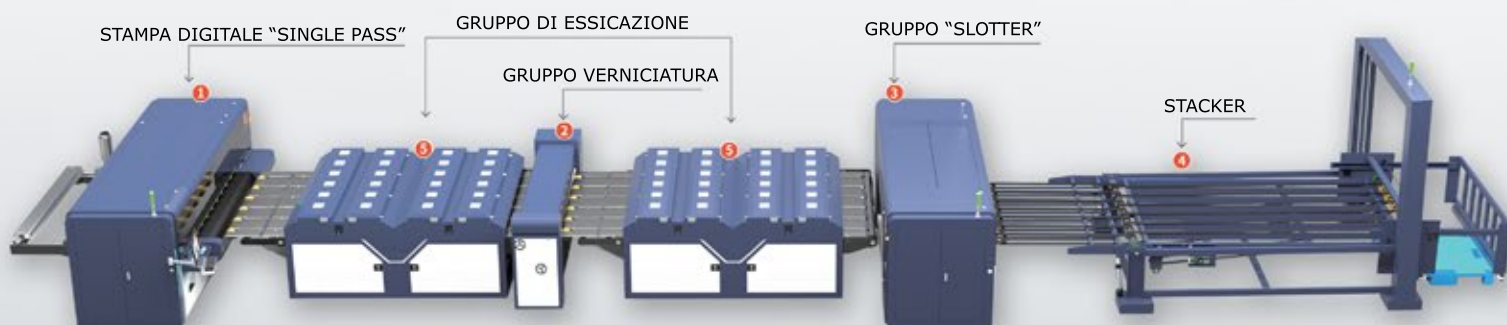
Stampa Digitale "Single Pass" high performance

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



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

Disponibile formato larghezza foglio 1600 - 2500 mm.



■ Flessibile

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

■ Versatile

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

■ Eco-Smart

Consumo inchiostro ridotto e calcolo istantaneo del costo di ogni stampato.

■ Veloce

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

distintivi. Ed è proprio nel pack design che questa visione trova una delle sue massime espressioni strategiche. Per i brand owner e per i professionisti del packaging che operano su scala globale, la differenza tra un fornitore e un partner industriale risiede nella capacità di assumersi la responsabilità dell'intero processo. Arteficegroup, attraverso **MAD-E Packaging Solutions**, offre un modello integrato completo, proprietario e certificato che unisce visione strategica e competenza tecnica, creatività e controllo, design e performance.

Disaronno 500: Nuova visual identity e limited edition di 5 referenze per celebrare i suoi primi 500 anni. Per i mercati italiano e internazionale / Disaronno 500: New visual identity and limited edition of 5 products to celebrate its first 500 years. For the Italian and international markets



L'APPROCCIO TECNICO DI MAD-E PACKAGING SOLUTIONS SI BASA SU OTTIMIZZAZIONE DEL PROCESSO DI PACKAGING E PERSONALIZZAZIONE

MAD-E Packaging Solutions è la divisione specializzata che rappresenta un unicum nel panorama italiano: l'unica realtà in Italia a integrare packaging design e artwork management in un processo interno end-to-end completo, certificato e totalmente controllato, che offre una consulenza completa sull'intero processo grafico per rispondere rapidamente a tutte le procedure di approvazione.

In molti mercati, la gestione dei materiali grafici è frammentata tra agenzie creative, studi tecnici e stampatori. Questo modello dispersivo genera inefficienze, allunga i tempi, aumenta i rischi di errore e indebolisce il controllo sul rispetto delle normative. MAD-E Packaging Solutions ha trasformato questa criticità in un vantaggio competitivo, industrializzando l'intera graphic chain in un processo digitale strutturato, progettato sulle specifiche del singolo cliente, e misurabile, che abbraccia il ciclo di vita completo del pack: creazione dei layout, gestione delle declinazioni e adattamenti delle SKU multi-lingua, controllo delle normative per alimenti e FMCG, supervisione tecnica di loghi, font, template e codici.

ENGLISH text

From strategy to the emotion of pack design: Arteficegroup method

IN A TIME WHEN EVERYTHING COMMUNICATES AND EVERYTHING IS PERFORMANCE, THE REAL CHALLENGE FOR BRANDS IS NOT JUST TO STAND OUT, BUT TO BE RELEVANT. NOT AS A GIMMICK, BUT AS AN AUTHENTIC EXPRESSION OF A LIVING IDENTITY, CAPABLE OF CREATING MEANING, RELATIONSHIPS, AND CULTURE: PACK DESIGN BECOMES A STRATEGIC ASSET ABLE TO TRANSFORM IDENTITY AND PROCESSES INTO A COHERENT, INTELLIGENT ECOSYSTEM THAT GENERATES LONG-TERM VALUE. FROM THIS VISION COMES ARTEFICEGROUP'S APPROACH, ONE OF MAIN INDEPENDENT AND MULTIDISCIPLINARY CREATIVE GROUPS IN ITALY

Since 1996, Arteficegroup has been active in studying, developing, and strategically managing brands. With offices in Milan, Turin, and Olbia, and a multidisciplinary team of over one hundred professionals, the group today represents an industrial partner for the most important brands in FMCG, food &

beverage, retail, and consumer goods, both in Italy and international markets.

Arteficegroup is based on a unique positioning within the European landscape: a proprietary end-to-end model where strategic consulting, creativity, and technical production coexist within a single integrated ecosystem.

Every project is managed through strategic direction that oversees coordination across functions, ensuring global consistency, quality control, and acceleration of go-to-market. The working model integrates branding, communication, digital experience, retail, and packaging design activities, ensuring a systemic vision along the entire value chain. Cross-functional expertise and deep sector knowledge work together to deliver integrated, practical solutions.

BRAND INTELLIGENCE AND PACKAGING EXCELLENCE

Arteficegroup places the brand at the center of its vision, as a strategic asset of identity and a living narrative organism. Identity is never a final destination but an evolving process expressed through a unique proprietary language, memorable experiences, and distinctive packaging.

Pack design is where this vision finds one of its highest strategic expressions. For brand owners and packaging professionals operating globally, the difference between

*a supplier and an industrial partner lies in the ability to take responsibility for the entire process. Through **MAD-E Packaging Solutions**, Arteficegroup offers a complete, proprietary, and certified integrated model that combines strategic vision with technical expertise, creativity with control, and design with performance.*

MAD-E PACKAGING SOLUTIONS' TECHNICAL APPROACH IS BASED ON PACKAGING PROCESS OPTIMIZATION AND CUSTOMIZATION

MAD-E Packaging Solutions is a specialized division that represents a unique presence in Italy: the only company in the country to integrate packaging design and artwork management in a fully internal end-to-end process that is certified and completely controlled, offering comprehensive consultancy across the entire graphic process to quickly address all approval procedures.

In many markets, graphic material management is fragmented among creative agencies, technical studios, and printers.



ONE MORE PACK

FORUM XII

8 MAGGIO 2026

**CITTÀ
DELLA SCIENZA
NAPOLI**

UN FORUM CHE RACCONTA IL CAMBIAMENTO

Sul palco in Sala Newton

COSIMO LORENZO PANCINI / ZETA FONTS

VINCENZO RECCHIA / TEKMORE

DARIO VOLPE / LETTERA 7

ELENA SALZANO / INCOERENZE

LUCA CAVALLINI / ARTEFICE GROUP



Ogni fase è presidiata internamente dai project coordinator e quality manager: tutto viene controllato per ridurre drasticamente errori, revisioni e costi nascosti

di rilavorazione, proteggendo il brand dal rischio reputazionale e legale.

Il controllo qualità si estende fino agli aspetti più tecnici e sensibili della produzione: le prove colore sono certificate secondo gli standard internazionali Fogra39 e i diversi profili di stampa personalizzati, l'assistenza agli avviamenti stampa in Italia e in Europa e una divisione interna dedicata alla gestione del colore consentono di garantire tolleranze ristrette, stabilità cromatica multi-Paese e coerenza visiva globale.

Questo si traduce in meno scarti, più efficienza, meno

contestazioni, meno costi, maggiore affidabilità industriale.

La divisione pre-stampa interna gestisce i file per i diversi processi di stampa, litho, flexo e roto, con master file profilati e flussi di lavoro digitalizzati: questo controllo diretto elimina intermediari, riduce i margini di errore e consolida la qualità finale del pack, assicurando una protezione concreta degli asset di marca fino alla resa finale.

VELOCITÀ E PRESTAZIONI SOTTO CONTROLLO

Nello scenario competitivo attuale in cui il time-to-market è una leva competitiva decisiva, la velocità e la misurazione delle prestazioni diventano una conseguenza naturale di processi ben progettati.

Per garantire efficienza nei tempi e nei costi, ed efficacia degli strumenti offerti ai clienti, MAD-E Packaging Solutions definisce indicatori di prestazione e remunerazione condivisi con il cliente, e organizza revisioni periodiche per garantire miglioramento continuo, efficienza operativa e riduzione strutturale delle criticità. A supporto di questo modello industriale unico nasce **EVA Manager**, la piattaforma digitale proprietaria sviluppata per ottimizzare e gestire l'Artwork Management. EVA Manager è un'infrastruttura professionale integrata che collega



This dispersed model generates inefficiencies, lengthens timelines, increases error risk, and weakens compliance control.

MAD-E Packaging Solutions has transformed this challenge into a competitive advantage by industrializing the entire graphic chain into a structured digital process, designed to the specifications of each client, measurable, and covering the full lifecycle of the pack: layout creation, management of multi-language SKU variants and adaptations, regulatory compliance checks for food and FMCG, and technical supervision of logos, fonts, templates, and codes.

Every step is monitored internally by project coordinators and quality managers: everything is controlled to drastically reduce errors, revisions, and hidden rework costs, protecting the brand from reputational and legal risks.

Quality control extends to the most technical and sensitive aspects of production: color proofs are certified according to international Fogra39 standards and customized print profiles, printing startups are

assisted in Italy and across Europe, and an internal color management division ensures tight tolerances, multi-country color stability, and global visual consistency.

This results in less waste, higher efficiency, fewer disputes, lower costs, and greater industrial reliability.

The internal prepress division manages files for various printing processes, litho, flexo, and roto, with profiled master files and digitized workflows: direct control eliminates intermediaries, reduces error margins, and consolidates the final pack quality, ensuring concrete protection of brand assets through to the final output.

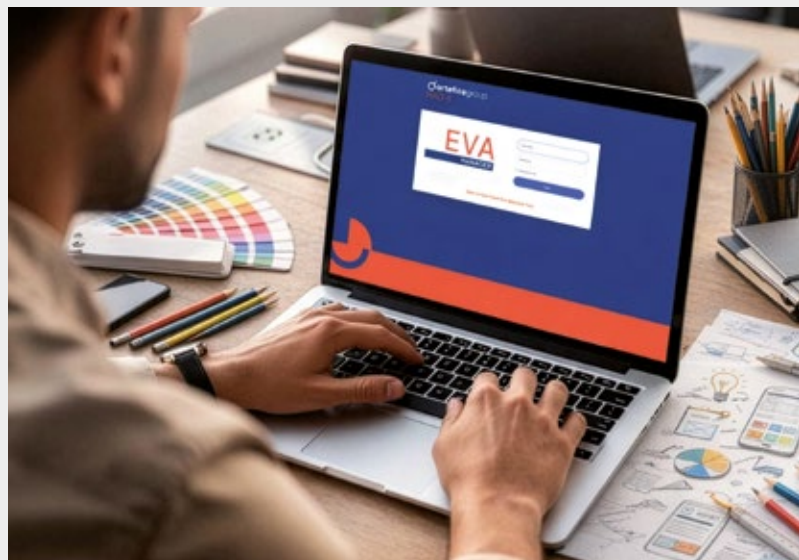
SPEED AND PERFORMANCE UNDER CONTROL

In today's competitive landscape, where time-to-market is a decisive competitive lever, speed and performance measurement are natural consequences of well-designed processes. To ensure efficiency in time and cost, and effectiveness of tools offered to clients, MAD-E Packaging Solu-

tions defines performance and remuneration indicators jointly with the client and organizes periodic reviews to guarantee continuous improvement, operational efficiency, and structural risk reduction.

*Supporting this unique industrial model is **EVA Manager**, a proprietary digital platform developed to optimize and manage Artwork Management. EVA Manager is an integrated professional infrastructure that*

connects data, assets, approval workflows, and regulatory documentation in a single secure and traceable cloud environment. It centralizes product information, packaging elements, artwork, templates, internal approval workflows, and version history, ensuring real-time transparency and control for all involved divisions, including international teams and external partners.



P5
XT **durst**

EXTENDED TECHNOLOGY

Extended Technologies non significa solamente sbloccare qualche nuova funzione software, parliamo di veri progressi basati su nuove tecnologie e approcci innovativi considerando l'esperienza reale dei clienti. Investire nella serie P5 non significa semplicemente acquistare una stampante ma investire nel futuro della tua Azienda.

PIU'
PRESTAZIONI

A pari produttività
più qualità

UNA PRODUZIONE
PIU' SICURA

Un sistema centralizzato
aumenta l'efficienza

PIU'
AUTOMAZIONE

Opzioni Robotics
e Multiflex

PIU' VALORE AL
TUO INVESTIMENTO

Stessa piattaforma
upgradabile nel tempo



Per ulteriori informazioni
visita

durst-group.com/p5-xt



durst

dati, asset, flussi di lavoro approvativi e documentazione normativa in un unico ambiente cloud sicuro e tracciabile. EVA Manager centralizza informazioni di prodotto, elementi di packaging, artwork, template, flussi di approvazione interna e storico versioni, garantendo trasparenza e controllo in tempo reale, per tutte le divisioni coinvolte, inclusi teams internazionali e partner esterni. La piattaforma può anche integrarsi con sistemi gestionali esistenti (ad esempio SAP).

I benefici sono tangibili e misurabili: riduzione significativa del time-to-market, cicli di approvazione più rapidi e strutturati, riduzione dei numeri di rework, maggiore controllo dell'aderenza alle norme e una produttività incrementale per risorsa.

La digitalizzazione del workflow, personalizzato sulle esigenze di ogni singolo cliente, consente di eliminare ridondanze e dispersioni informative, restituendo ai brand owner controllo, velocità, trasparenza e sicurezza operativa.

DAL CONCEPT ALLA VERIFICA STRUTTURALE: IL RUOLO CHIAVE DELLA PROVA COLORE E DEL MOCK-UP

Il **Remote Proofing certificato** è un servizio esclusivo di MAD-E Packaging Solutions che offre l'installazione

di sistemi di stampa professionali presso il cliente, in comodato d'uso gratuito, per la condivisione delle prove colore certificate in tempo reale, riducendo spedizioni fisiche e accelerando le approvazioni dei file finali.

Anche in questo caso, tecnologia e metodo si fondono per trasformare un passaggio tecnico in un vantaggio competitivo e anche più sostenibile.

Nel laboratorio interno, l'**Atelier Mock Up** realizza le prototipazioni dei pack conformi all'originale, sia in termini di materiali industriali utilizzati (flessibili e non) sia di resa cromatica, a testimoniare l'alta specializzazione verticale.

"In un mercato in continua evoluzione, dove la complessità normativa aumenta e la pressione sui tempi si intensifica, avere un unico interlocutore capace di gestire ogni elemento all'interno di un'unica struttura integrata rappresenta un vantaggio competitivo concreto. Non solo in termini di efficienza, ma soprattutto in termini di protezione e valorizzazione del brand. Così il packaging diventa Packaging Excellence: un'identità distintiva, una relazione rilevante, una promessa di valore. E quando strategia, creatività e governance industriale convergono in un unico processo end-to-end, la differenza non è più un obiettivo: diventa sistema", conclude **Enrico Grassi, socio e managing partner di MAD-E Packaging Solutions.**

The platform can also integrate with existing management systems (e.g., SAP).

The benefits are tangible and measurable: significantly reduced time-to-market, faster and more structured approval cycles, fewer reworks, better regulatory compliance control, and incremental productivity per resource.

Workflow digitalization, customized for each client, eliminates redundancies and information losses, giving brand owners control, speed, transparency, and operational security.

FROM CONCEPT TO STRUCTURAL VERIFICATION: THE KEY ROLE OF COLOR PROOFING AND MOCK-UPS

Certified Remote Proofing is an exclusive MAD-E Packaging Solutions service that installs professional printing systems at the client site, free of charge, for real-time sharing of certified color proofs, reducing physical shipments and accelerating final file approvals. Here, technology and methodology com-

bine to turn a technical step into a competitive and more sustainable advantage.

*In the internal laboratory, the **Atelier Mock Up** produces pack prototypes faithful to the original, both in terms of industrial materials used (flexible and rigid) and color rendition, demonstrating high vertical specialization.*

"In a constantly evolving market, where regulatory complexity is increasing and time pressure is intensifying, having a single partner capable of managing every element within one integrated structure is a tangible competitive advantage. Not only in terms of efficiency, but especially in terms of brand protection and enhancement.

*This is how packaging becomes Packaging Excellence: a distinctive identity, a relevant relationship, a promise of value. And when strategy, creativity, and industrial governance converge in a single end-to-end process, the difference is no longer a goal, it becomes a system", concludes **Enrico Grassi, partner and managing director of MAD-E Packaging Solutions.***

Dr. Schaer: Gestione creativa e artwork management di oltre 700 referenze, per i mercati italiano e internazionale / Dr. Schaer: Creative management and artwork management for over 700 products, for the Italian and international markets



19 – 21 May 2026
Gate 4, Allianz MiCo
Milan

Join the luxury
packaging community

PACKAGING
PREMIÈRE

by EASYFAIRS



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

www.packagingpremiere.it

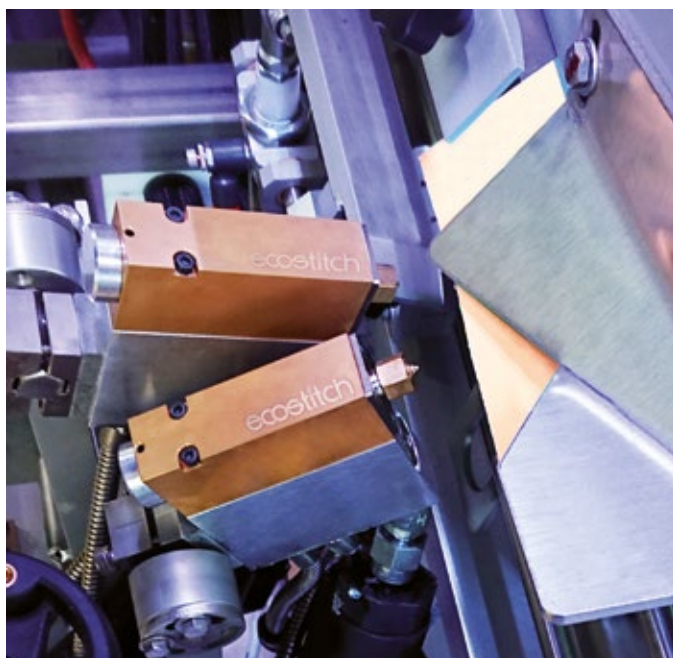
interpack 2026: Valco Melton rimane sotto i riflettori con l'acclamato Kube Zero Pad. 14 | Stand C74

Valco Melton sarà presente all'edizione 2026 di interpack, sei mesi dopo il lancio del nuovo sistema Kube Zero melt-on-demand a Fachpack 2025.

L'elevata capacità di fusione del Kube Zero offre molteplici benefici che aiutano a supportare efficienza e produttività in modo flessibile. Secondo Jeremy Ferreras, Export Sales Manager "I clienti apprezzano la sua versatilità, poiché può adattarsi praticamente a qualsiasi requisito di capacità di fusione nel packaging di fine linea e fornire fino a 10 canali indipendenti che coprono tutte le configurazioni esistenti sul mercato".

Sicuramente, il Kube Zero continuerà ad attirare l'attenzione a interpack.

"Abbiamo raggiunto tassi di fusione eccezionalmente veloci, riducendo il tempo di riscaldamento fino al 65%, il che è notevole", afferma Markus Bohnenkamp, Direttore Vendite per il



Nord Europa. "Questa funzione attrae immediatamente i clienti, poiché aumenta direttamente la produttività riducendo i tempi di fermo e massimizzando i tempi di produzione".

I visitatori di interpack potranno anche vedere in azione l'applicatore EcoStitch MXM completamente elettrico, rinomato nel settore del packaging per la sua durabilità ed efficienza. Già considerata lo standard del settore per l'incollaggio elettrico, la tecnologia superiore di

EcoStitch permette l'applicazione dei puntini anche ad alte velocità, riducendo l'uso dell'adesivo fino al 70% con conseguenti risparmi sui costi.

Inoltre, Valco Melton offrirà anche un'anteprima dell'ultima aggiunta alla linea EcoStitch: EcoStitch Lite.

EcoStitch Lite porta i benefici della distribuzione di adesivi completamente elettrici ad applicazioni a media e bassa velocità grazie a un design progettato dal valore aggiunto.

L'integrazione diretta a 24VDC elimina la necessità di apparecchiature di amplificazione della tensione, offrendo un percorso più semplice e accessibile verso un funzionamento senza aria compressa per applicazioni di imballaggio meno impegnative. Compatibile con i sistemi di fusori esistenti e con sistemi di fissaggio standard del settore, EcoStitch Lite è progettato per facilitare l'adattamento alle linee di produzione attuali.

Durante la fiera, i visitatori interessati avranno anche l'opportunità di visitare la Demo Room di Valco Melton, comodamente situata a pochi chilometri dalla sede dello show. Dotata di una macchina piega incolla completa e di un tavolo plotter dotato di tecnologia di incollaggio Valco Melton e sistemi di assicurazione qualità, la struttura permette ai clienti di sperimentare in prima persona le prestazioni dell'attrezzatura.



ENGLISH News Technologies

interpack 2026: Valco Melton stays in the spotlight with the highly acclaimed Kube Zero – Hall 14 | Booth C74

Valco Melton will be present at the 2026 edition of interpack, six months after the launch of the new Kube Zero melt-on-demand system at Fachpack 2025. The Kube Zero's high melting capacity offers multiple benefits that help support efficiency and productivity in a flexible way. According to Jeremy Ferreras, Export Sales Manager, "Customers appreciate its versatility, as it can adapt to practically any melting rate requirement in end-of-line packaging and supply up to 10 independent guns covering all existing configurations in the market".

Certainly, the Kube Zero will continue to draw attention at Interpack. "We've achieved exceptionally fast melting rates, cutting heating up time by up to 65%, which is remarkable," says Markus Bohnenkamp, Sales Director, Northern Europe. "This feature immediately appeals to customers, as it directly boosts productivity by reducing downtime and maximizing production time".

interpack visitors will also be able to see the all-electric EcoStitch MXM applicator in action, renowned in the packaging industry for its durability and efficiency. Already considered the industry standard in electric gluing, EcoStitch's superior technology allows dot application even at high speeds, reducing adhesive usage by up to 70% with corre-

sponding cost savings.

In addition, Valco Melton will also offer a sneak peek at the newest addition to the EcoStitch line: EcoStitch Lite. EcoStitch Lite brings the benefits of all-electric adhesive dispensing to mid and low-speed applications through a value-engineered design.

Direct 24VDC integration eliminates the need for voltage amplification equipment, offering a simpler, more accessible path to compressed air-free operation for less demanding packaging applications. Compatible with existing melter systems and industry-standard bracketry, EcoStitch Lite is designed for easy retrofitting into current production lines.

During the exhibition, interested visitors will also have the opportunity to visit Valco Melton's Demo Room conveniently located only a few kilometers away from the show venue. Equipped with a complete folder-gluer and a plotter table featuring Valco Melton gluing technology and quality assurance systems, the facility allows customers to experience the performance of the equipment firsthand.

Linee di accoppiatura automatiche

EXACTA

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



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



Flessibili

Ampia gamma di applicazioni e formati macchina anche personalizzati.



Economiche

Sistema di incollatura con consumo colla ottimizzato.



Veloci

Alta efficienza e produttività
Setup rapido con auto-posizionamento.

SUPRA

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



Linea di accoppiatura con girapila e impilatore automatico in uscita.

12.000 fogli/ora

GK
Innovative Solutions

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

TRANSIZIONE 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

In occasione di interpack 2026, Heidelberg si presenta come system integrator per il settore degli imballaggi Pad. 8B | Stand D18

La crescita globale di questi comparti rappresenta infatti uno dei principali driver per l'azienda: un trend sostenuto dalla crescente prosperità delle economie emergenti, in particolare in Asia e America Latina, da normative sempre più stringenti e da una spinta trasversale verso soluzioni di imballaggio più sostenibili, soprattutto a base carta e cartone. In questo scenario, l'integrazione dei processi lungo l'intera filiera produttiva assume un ruolo sempre più determinante.

È proprio in questa direzione che Heidelberg porterà a interpack esempi concreti di sistemi integrati, progettati per rendere la produzione di packaging più trasparente, automatizzata, efficiente e sostenibile.

Tra le applicazioni in evidenza, soluzioni innovative per astucci pieghevoli e imballaggi flessibili in



carta con rivestimento barriera, a conferma dell'impegno verso materiali alternativi alla plastica.

Lo stand Heidelberg sarà il punto di riferimento per mostrare la capacità dell'azienda di operare come fornitore di soluzioni complete, in grado di coprire end-to-end l'intera catena del valore nella produzione di packaging ed etichette.

“Grazie alla vasta esperienza e competenza applicativa di Heidelberg nella digitalizzazione dei processi, siamo in grado di affrontare l'intero processo di produzione degli imballaggi dalla prospettiva del prodotto finale”, afferma David Schmedding, Chief Technology and Sales Officer. “La nostra presenza a interpack 2026, insieme ai partner del settore, dimostra ai

brand owner e alle aziende di private label il potenziale in termini di maggiore automazione, efficienza e trasparenza in un processo produttivo integrato”.

Oltre la stampa: la visione end-to-end

La proposta Heidelberg si fonda su un portafoglio tecnologico già oggi fortemente orientato all'integrazione.

Ne sono esempio le soluzioni Speedmaster per la produzione di astucci pieghevoli ed etichette di alta qualità, la Boardmaster per applicazioni ad alto volume e i sistemi ibridi inkjet

Gallus per il settore label.

A queste si affiancano sistemi avanzati di finitura, robotica e intralogistica, oltre al software di workflow Prinect, sempre più evoluto e integrato con assistenti basati su intelligenza artificiale, che rappresenta il cuore della completa interconnessione tra macchine e processi.

Con le soluzioni presentate a interpack, Heidelberg compie un ulteriore passo avanti, aprendo il proprio modello di integrazione anche a tecnologie sviluppate da partner di alto livello, estendendo così il perimetro oltre il processo di stampa.

L'obiettivo è chiaro: automatizzare ulteriormente, interconnettere e rendere più sostenibile l'intera catena del valore del packaging.

L'automazione intelligente e integrata si traduce in benefici concreti per converter e brand owner: maggiore produttività,

ENGLISH News Technologies

At interpack 2026 Heidelberg showcases itself as a system integrator for packaging - Hall 8B | Booth D18

The global growth in packaging and label printing is a key component of HEIDELBERG corporate strategy for its core business. It is driven by rising prosperity in emerging regions such as Asia and Latin America, stricter regulatory requirements, and a global trend toward more sustainable packaging solutions made of cardboard or paper. Taken together, these factors make the integration of the entire process increasingly important. Against this backdrop, the company will showcase examples of integrated system solutions for transparent, automated, efficient, and sustainable packaging production at interpack 2026. These include creative and sustainable applications in the areas of folding cartons and barrier-coated flexible paper packaging. Heidelberg is highlighting its expertise as a total solution provider and end-to-end system integrator across the entire value chain of packaging and label production. The Heidelberg booth is located in Hall 8b, D18.

“Because Heidelberg possesses comprehensive application expertise and knowledge in the digitalization of processes, we are able to approach the entire packaging manufacturing process from the perspective of the end product”, says Dr. David Schmedding, Chief Technology and Sales Officer at Heidelberg.

“Our exhibition presentation at interpack 2026, together with partners from the packag-

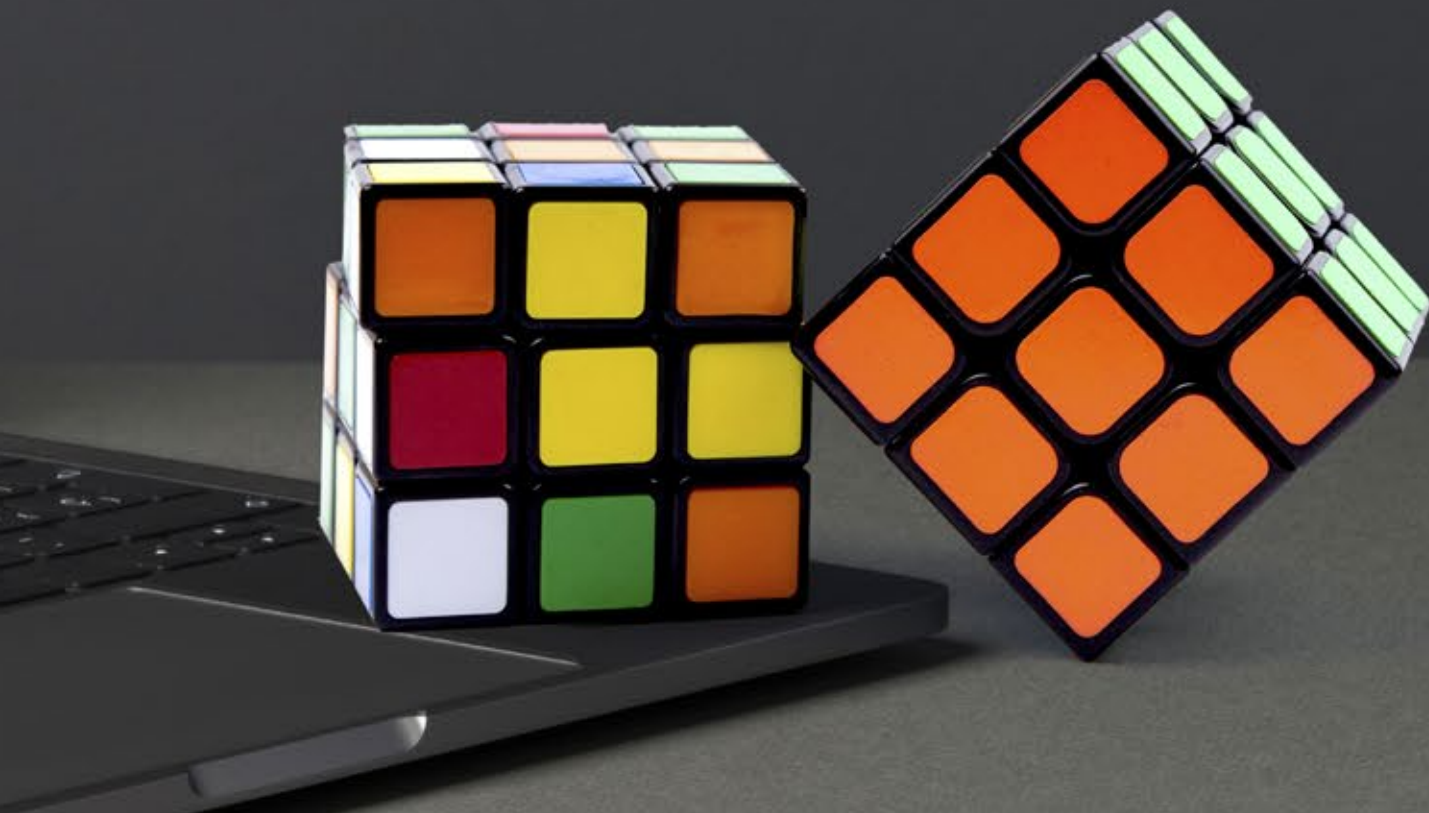


ing industry, demonstrates to brand owners and private label companies the potential for greater automation, efficiency, and transparency in an integrated manufacturing process”.

Vision: Turnkey end-to-end packaging production beyond printing

Already today, Heidelberg solutions - including Speedmaster technology for high-quality folding carton and label production, the Boardmaster web flexo press for high-volume packaging applications, and Gallus's hybrid inkjet systems for label production - underscore the company's integration expertise. This also includes state-of-the-art finishing, robotics, and intralogistics systems. The Prinect workflow software, which is increasingly being supplemented by AI assistants, plays a central role in the comprehensive networking of systems and processes.

With its presentation at interpack 2026, Heidelberg is taking this a step further and specifically opening its integration model to high-performance partner solutions that extend beyond the pure printing process. The goal is to further automate, network, and make the entire packaging production value chain more sustainable. Intelligent, integrated process automation creates measurable added value for packaging producers and brand companies - ranging from higher productivity and transparency to maximum process reliability.



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

più elevata trasparenza operativa e massima affidabilità dei processi. Un approccio particolarmente rilevante per segmenti in forte crescita – farmaceutico, alimentare, beverage e cosmetico – dove qualità, flessibilità e capacità produttiva sono requisiti imprescindibili.

You glue. We care. Robatech a Interpack Hall 11 | Stand G70

In occasione di Interpack 2026, Robatech presenterà sistemi di applicazione adesivo in grado di coprire un'ampia gamma di requisiti prestazionali nel settore del packaging.

Soluzione base con un interessante rapporto qualità-prezzo: il fusore polivalente della nuova serie Alpha, dagli in-



gombri ridottissimi, con il collaudato tubo Enduro e le durevoli pistole SX e AX, rappresenta la soluzione ideale per applicazioni con bassi consumi di adesivo, per imballaggi "wrap-around" o nella produzione di vassoi.

Sistema completo ad alte prestazioni: il fusore Alpha M Pro, in combinazione con il tubo Performa completamente coibentato e la pistola elettromagnetica Volta, offre una soluzione versatile per un'ampia gamma di processi di confezionamento.

La funzione "stitching" integrata di Volta consente un ri-

sparmio di adesivo fino al 60% senza necessità di controlli aggiuntivi, garantendo una maggiore efficienza e sostenibilità nella produzione quotidiana.

Per applicazioni ad altissime prestazioni: il fusore Vision, insieme al tubo Performa e alla pistola elettromeccanica SpeedStar soddisfa i più elevati standard di affidabilità e precisione, in particolare nel settore degli imballaggi primari ad alte prestazioni.

Esperienza dal vivo: la nuova Glue Experience Line

Tra le principali novità in esposizione segnaliamo la nuova

Glue Experience Line: una linea demo su cui vengono presentate dal vivo tutte pistole applicatrici dedicate all'industria del packaging.

I visitatori potranno confrontare direttamente le diverse tecnologie di applicazione e valutarne le performance operative. Sulla linea verranno inoltre realizzati piccoli omaggi personalizzati, rendendo immediatamente tangibile l'efficacia e l'innovazione delle soluzioni Robatech.

Sipack Royal VB DD: precisione Direct Drive nella fustellatura rotativa

Nel settore della trasformazione del cartone ondulato, l'evoluzione dei macchinari è sempre più guidata dalla necessità di garantire produttività elevata, qualità costante e controllo del processo. Il fustellatore rotativo Royal VB DD di Sipack si inserisce in questo contesto come una soluzione tecnologica avanzata, progettata per assicurare precisione, affidabilità e stabilità operativa anche



ENGLISH News Technologies

The focus is on dynamic growth segments such as pharmaceuticals, food, beverages, and cosmetics, which place high demands on quality, flexibility, and volume - whether for high-quality folding cartons, flexible packaging, or labels.

You glue. We care. Robatech at Interpack – Hall 11 | Booth G70

Robatech presents adhesive application systems at Interpack 2026 that cover a wide range of performance requirements in the packaging industry:

Basic model with attractive price-performance ratio: The smallest adhesive melter in the new Alpha series, with the proven Enduro heated hose and the robust SX and AX application heads, is suitable for applications with low adhesive requirements such as wrap-around packaging or trays.

Powerful all-round system: The Alpha M Pro adhesive melter, combined with the fully insulated Performa heated hose and the Volta electric jetting head, is a versatile solution for a wide range of packaging processes. Volta's integrated stitching function enables adhesive savings of up to 60 percent – without any additional control. This ensures greater efficiency and sustainability in everyday production.

For maximum performance: The Vision adhesive melter, together with the Performa heated hose and the SpeedStar electric application head, meets the highest standards of

reliability and precision, especially for demanding primary packaging.

Live experience: the new Glue Experience Line

A special highlight is the newly designed Glue Experience Line: a demo line on which all application heads relevant to the packaging industry are demonstrated live. Visitors can experience different application technologies in direct comparison here. At the same time, small giveaways are produced on the line, making innovative adhesive technology immediately tangible.

Experienced experts will be available at the booth to discuss individual requirements, explain technical details, and identify specific optimization potential.

Service as a success factor

With "You glue. We care.," Robatech emphasizes its role as a reliable partner to the packaging industry. Local service technicians, fast availability of spare parts, and expert advice ensure that systems run reliably and production downtime is minimized. Because when seconds count, service counts.

Sipack Royal VB DD: Direct Drive precision in rotary die-cutting

In the corrugated board converting industry, the evolution of machinery is increasingly driven by the need to ensure high productivity, consistent quality, and effective process



YOU GLUE. WE CARE.

Quando ogni secondo conta, l'assistenza fa la differenza.

Ci prendiamo cura della vostra produzione con sistemi innovativi e un team che interviene ogni volta che serve.

In diretta da interpack.



LET'S GO:
go.robatech.com/it/interpack-2026



GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**

in condizioni di lavorazione ad alte velocità.

Alla base del progetto vi è una struttura meccanica estremamente rigida e bilanciata, concepita per ridurre al minimo vibrazioni e flessioni durante il funzionamento. Questo aspetto incide direttamente sulla qualità della stampa e della fustellatura, consentendo di mantenere una ripetibilità elevata lungo tutta la lavorazione.

La stabilità strutturale rappresenta un fattore determinante per contenere gli scarti, migliorare la continuità produttiva e garantire prestazioni costanti anche su cicli di lavoro prolungati. Elemento distintivo del Royal VB DD è l'adozione della tecnologia Direct Drive su tutti gli

assi principali.

L'eliminazione delle trasmissioni meccaniche tradizionali riduce giochi e inerzie, permettendo un controllo diretto e altamente preciso dei movimenti.

Ne beneficia in modo significativo la sincronizzazione tra i gruppi macchina, con un conseguente miglioramento della precisione di registro, aspetto fondamentale nelle lavorazioni combinate di stampa e fustellatura, dove l'allineamento tra grafica e taglio deve rimanere stabile per tutta la lavorazione.

Dal punto di vista della stampa flessografica, il Royal VB DD è dotato di un sistema di inchiostrazione avanzato, progettato per garantire un trasferimento dell'inchiostro uniforme e

controllato su cartoni ondulati con diverse grammature e strutture. Il controllo elettronico dei parametri di stampa consente di mantenere costante la densità del colore lungo tutta la lavorazione, riducendo variazioni cromatiche



e difetti visivi. Questo aspetto risulta particolarmente rilevante nei settori ad alta sensibilità estetica, come l'agroalimentare e il packaging per il largo consumo, dove la qualità grafica dell'imballaggio incide direttamente sulla percezione del prodotto.

La fustellatura rotativa costituisce uno dei punti di forza del Royal VB DD.

La gestione precisa delle pressioni di lavoro, combinata con l'elevata concentricità dei cilindri, assicura una lavorazione uniforme su tutta la larghezza del foglio.

La concentricità, intesa come perfetto allineamento tra asse di rotazione e superficie del cilindro, consente di mantenere una pressione costante e controllata durante la rotazione, evitando oscillazioni e disuniformità.

Il risultato è una fustellatura

caratterizzata da tagli netti, cordonature precise e pieghe pulite, anche in presenza di geometrie complesse e tolleranze dimensionali ridotte.

Un ruolo centrale è svolto dall'introduttore, progettato per preservare la struttura dell'onda del cartone ondulato.

La riduzione dello schiacciamento dell'onda contribuisce a mantenere inalterate le proprietà meccaniche dell'imballaggio, come la resistenza alla compressione e la stabilità strutturale, oltre a migliorare l'aspetto estetico del prodotto finito e la sua affidabilità nelle fasi logistiche. In risposta alla crescente richiesta di scatole fustellate personalizzate, il Royal VB DD consente di integrare nel processo produttivo soluzioni funzionali avanzate, come maniglie, aperture facilitanti e incastri automatici.



ENGLISH News Technologies

control. The Royal VB DD rotary die-cutter by Sipack fits into this context as an advanced technological solution, designed to deliver precision, reliability, and operational stability even under high-speed production conditions.

At the core of the design lies an extremely rigid and well-balanced mechanical structure, engineered to minimize vibrations and flexing during operation. This has a direct impact on print and die-cutting quality, enabling high repeatability throughout the entire production run. Structural stability is a key factor in reducing waste, improving production continuity, and ensuring consistent performance even during extended working cycles.

A distinguishing feature of the Royal VB DD is the adoption of Direct Drive technology on all main axes. The elimination of traditional mechanical transmissions reduces backlash and inertia, allowing for direct and highly precise motion control. This significantly improves synchronization between machine units, resulting in enhanced register accuracy - an essential requirement in combined printing and die-cutting operations, where alignment between graphics and cutting must remain stable throughout the job.

From a flexographic printing perspective, the Royal VB DD is equipped with an advanced inking system designed to ensure uniform and controlled ink transfer on corrugated boards with different grammages and flute structures. Electronic control of printing parameters allows color density to remain constant throughout production, reducing chromatic vari-

ations and visual defects. This is particularly relevant in sectors with high aesthetic sensitivity, such as food packaging and FMCG, where packaging graphic quality directly influences product perception.

Rotary die-cutting represents one of the key strengths of the Royal VB DD. Precise management of working pressures, combined with high cylinder concentricity, ensures uniform die-cutting across the entire sheet width.

Concentricity - defined as the perfect alignment between the rotation axis and the cylinder surface - allows constant and controlled pressure to be maintained during rotation, preventing oscillations and inconsistencies. The result is die-cutting characterized by clean cuts, precise creasing, and clean folds, even when dealing with complex geometries



UNBOX

a new generation of flexo folder gluers



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

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

Questa versatilità permette ai produttori di cartone ondulato di offrire imballaggi ad alto valore aggiunto, ottimizzando la logistica e riducendo l'utilizzo di materiali accessori.

La macchina è progettata secondo un principio di modularità e aggiornabilità, che consente l'implementazione di upgrade futuri senza interventi strutturali invasivi, limitando il rischio di obsolescenza tecnologica.

I tempi di avviamento e cambio lavoro sono ridotti grazie a sistemi di regolazione rapidi e a un'interfaccia di controllo intuitiva, mentre il lavaggio automatico dei gruppi di stampa contribuisce a contenere sprechi e consumi, favorendo una produzione più efficiente e sostenibile.

Nel complesso, il Royal VB DD di Sipack si configura come un fustellatore rotativo ad alto contenuto tecnologico, pensato per le aziende che operano nel cartone ondulato e che puntano su qualità di processo, affidabilità nel tempo e controllo delle prestazioni lungo l'intera lavorazione.

EngView Systems e Hybrid Software: un'alleanza che mette i clienti al centro

Cosa succede se due eccellenze decidono di unire le proprie forze per creare una soluzione vincente per i propri clienti? Nasce una magia!

Lo sapevano bene i due protagonisti: EngView Systems, specializzata nello sviluppo e commercializzazione di software, soluzioni online e integrazioni personalizzate per l'industria del packaging e HYBRID Software, un'azienda leader per lo sviluppo di software per la pre stampa che si concentra su strumenti innovativi per aumentare la produttività nel settore delle arti grafiche.

Nel dettaglio, questa alleanza prevede l'integrazione del modulo PACKZ, editor di pre stampa di HYBRID Software con Package & Display Designer di EngView, CAD specializzato nella progettazione del packaging, di cui Serviform® è distributore esclusivo per l'Italia, aggiungendo una profonda connettività con il fine di poter

supportare meglio gli utenti EngView esistenti e tutte le cartotecniche che sono alla ricerca di un'alternativa CAD moderna e facile da usare.

Ne consegue un'elevato grado di automatizzazione dei processi di progettazione e produzione degli imballaggi per migliorare significativamente la loro efficienza e ridurre il time-to-market.

La collaborazione tra EngView e Hybrid è stata preparata per diversi mesi, con entrambi i team impegnati a migliorare l'esperienza utente dei professionisti che lavorano con imballaggi in cartone teso e ondulato.

Il processo di progettazione inizia con EngView Package & Display Designer, dove gli utenti possono scegliere da una vasta libreria di progetti para-

metrici pronti all'uso o creare scatole personalizzate da zero. Il software CAD avanzato di EngView consente modifiche e ridimensionamenti precisi, offrendo agli utenti una flessibilità e un controllo senza pari.

Grazie alla nuova integrazione, gli utenti dei software EngView e Hybrid beneficiano di un flusso di lavoro automatizzato e continuo che collega l'intero processo di progettazione e pre stampa. I progetti creati in EngView possono essere facilmente condivisi in uno spazio cloud dedicato accessibile a tutto il team.

Gli utenti di Hybrid PACKZ possono quindi accedere a questi progetti direttamente dal cloud, aprendo i file di taglio e i layout nel loro flusso di lavoro di pre stampa per aggiungere



ENGLISH News Technologies

and tight dimensional tolerances.

A central role is played by the feeder, designed to preserve the fluting structure of corrugated board. Reduced flute crushing helps maintain the mechanical properties of the packaging, such as compression strength and structural stability, while also improving the aesthetic appearance of the finished product and its reliability during logistics and handling.

In response to the growing demand for customized die-cut boxes, the Royal VB DD enables the integration of advanced functional solutions into the production process, such as handles, easy-open features, and automatic locking systems. This versatility allows corrugated board manufacturers to offer high value-added packaging, optimizing logistics and reducing the need for additional materials.

The machine is designed according to a modular and upgradable concept, allowing future enhancements to be implemented without invasive structural modifications, thus limiting the risk of technological obsolescence. Start-up times and job changeovers are reduced thanks to fast adjustment systems and an intuitive control interface, while automatic washing of the printing units helps minimize waste and consumption, supporting more efficient and sustainable production.

Overall, the Royal VB DD by Sipack positions itself as a high-tech rotary die-cutter, devel-

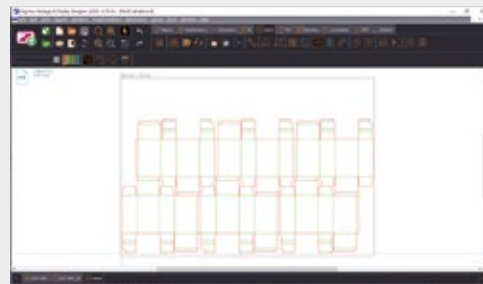
oped for companies operating in the corrugated board sector that focus on process quality, long-term reliability, and consistent performance throughout the entire production cycle.

EngView Systems and Hybrid Software: a customer-centric partnership

What happens when two leading companies join forces to create a winning solution for their customers? Magic happens!

Both companies were well aware of this. EngView Systems specialises in developing and marketing software, online solutions, and custom integrations for the packaging industry.

HYBRID Software is a leading developer of pre-press software with a focus on innovative tools to boost productivity in the graphic arts sector.



NEW RELEASE!



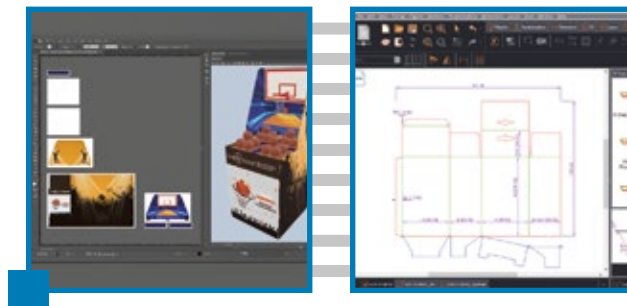
EngView

Package & Display Designer *Release 2026*

EngView Package Designer Suite è un software CAD/CAM per la progettazione di scatole e display in cartone teso ed ondulato. L'integrazione con il modulo PACKZ, editor di pre stampa di HYBRID Software e Adobe Illustrator aggiungono una profonda connettività per favorire un elevato grado di automatizzazione dei processi di progettazione, oltrechè produzione e stampa degli imballaggi, migliorando significativamente la loro efficienza e riducendo il time-to-market.

NOVITÀ

- + **Proprietà calcolate:** personalizza il tuo flusso di lavoro
- + **Strutture specchiate:** progettare con intelligenza ottimizza le tue risorse
- + **81 nuovi modelli** aggiunti in libreria



PRO FORM s.r.l.

Viale Europa Unita, 37 | 24043 Caravaggio (BG) ITALY
Tel. +39 0363 355811 | info@serviform.com

S E R V I
FORM

grafica e finalizzare i file per la stampa.

La possibilità di poter salvare i progetti sviluppati in Package Designer direttamente nel database condiviso con PACKZ, rende veloce e sicuro lo scambio di informazioni al fine di risparmiare tempo nel processo di preparazione del file per la stampa.

Con un maggiore grado di automazione ed efficienza dei processi grazie al flusso di lavoro senza interruzione dalla progettazione alla pre stampa, cartotecniche e scatolifici possono puntare allo slancio della loro redditività. In un contesto di mercato sempre più competitivo questo rappresenta un asso nella manica strategico, reso possibile proprio alla tra EngView Systems e HYBRID Software che non solo duplica, ma moltiplica i vantaggi per i propri clienti.

1+1 è più di due: il meglio della categoria, da pila a pila

Bahmüller MuK Automation propone oggi una visione evoluta della produzione “da pila

a pila”, in cui automazione, controllo qualità e integrazione digitale convergono in un'unica soluzione, pensata per rispondere alle esigenze sempre più stringenti del converting del cartone ondulato.

Le basi di questo sviluppo affondano già nel 2017, quando Bahmüller installò in Scandinavia due linee TURBOX in configurazione speculare, con l'obiettivo di sostituire cinque linee SFG esistenti. Si trattava di un passaggio strategico: ridurre la complessità produttiva aumentando al contempo efficienza e automazione. Le linee, equipaggiate con POWERPACKER e sistemi di fine linea automatizzati, hanno raggiunto rapidamente questi obiettivi, aprendo però a una nuova esigenza, quella di automatizzare anche la fase di alimentazione iniziale per ridurre ulteriormente l'incidenza della manodopera.

È proprio da questa richiesta che nasce, nel 2023, la collaborazione tra Bahmüller e MuK, che porta alla creazione di Bahmüller MuK Automation: un unico interlocutore capace di



fornire soluzioni chiavi in mano lungo l'intero flusso produttivo.

Un elemento chiave per rendere concreta l'automazione completa è il controllo qualità in linea. In questo ambito Bahmüller ha sviluppato il sistema Diagonal Fold Supervision (DFS), progettato per rilevare le scatole piegate in modo errato attraverso l'analisi delle diagonali e della lunghezza. La scelta di adottare un sistema basato su sensori, anziché su telecamere, risponde alla necessità di offrire una soluzione più semplice da gestire per gli operatori, senza rinunciare alla precisione. Integrato con il sistema di espulsione UNIQUE EJECT, il DFS consente di rimuovere automaticamente le scatole non conformi anche alle massime velocità produttive, garantendo un controllo efficace su piega, incollaggio,

etichettatura e stampa digitale. È proprio questa affidabilità che crea le condizioni per una vera automazione “end-to-end”.

L'automazione dell'alimentazione rappresenta un ulteriore tassello fondamentale. Il modulo MuK Feed è stato sviluppato per industrializzare e standardizzare il processo di feeding dei fustellati, assicurando un flusso continuo e preciso dal pallet all'ingresso della piega-incolla. Il sistema gestisce in modo automatico la separazione delle pile, la presa dei fogli anche in presenza di layout complessi e l'allineamento in ingresso, mentre la gestione dei pallet e degli scarti avviene senza interruzioni. Grazie a sofisticati algoritmi di controllo del movimento, i robot si sincronizzano perfettamente con la velocità della macchina, garantendo stabilità anche alle massime prestazioni.

ENGLISH News Technologies

Specifically, this partnership involves integrating the PACKZ module – HYBRID Software's pre-press editor – with EngView's Package & Display Designer, a CAD system focusing on packaging design, of which Serviform® is the exclusive distributor for Italy. This adds extensive connectivity to better support existing EngView users, as well as all paper converters seeking a modern, user-friendly alternative to traditional CAD systems.

The result is a high degree of automation in packaging design and production processes, which significantly improves efficiency and reduces time-to-market.

EngView and HYBRID have been cooperating for several months with both teams committed to improving the user experience of professionals working with flat and corrugated cardboard packaging.

The design process begins with EngView Package & Display Designer, where users can choose from an extensive library of ready-to-use parametric designs or create custom boxes from scratch. EngView's advanced CAD software allows for precise modifications and resizing, giving users unrivalled flexibility and control.

Thanks to the new integration, users of both EngView and Hybrid software can enjoy an automated, seamless workflow that links the entire design and pre-press process.

Projects created in EngView can easily be shared in a dedicated cloud space that is accessible to the entire team. Hybrid PACKZ users can access these projects directly from

the cloud and open the cutting files and layouts within their pre-press workflow to add graphics and finalise the files for printing.

Projects developed in Package Designer can be saved directly to the shared PACKZ database. This facilitates the quick and secure exchange of information, thus saving time in the printing file preparation process.

Thanks to a seamless workflow from design to pre-press, paper converters and box manufacturers can boost their profitability with greater automation and process efficiency. In an increasingly competitive market, this represents a strategic advantage, made possible by the partnership between EngView Systems and HYBRID Software. This partnership not only doubles the benefits for customers, but multiplies them.

1+1 is more than two: “Best in Class from stack to stack”

BAHMÜLLER MuK Automation presents an advanced approach to “stack-to-stack” production, where automation, in-line quality control and digital integration come together in a single, coherent solution for corrugated converting.

This vision builds on a project dating back to 2017, when BAHMÜLLER installed two TURBOX lines in Scandinavia in a mirrored configuration to replace five existing SFG lines. Equipped with POWERPACKER and end-of-line automation, the lines significantly improved

20 anni di leadership nell'innovazione
Tecnologia TURBOX

Automazione da stack a stack – missione compiuta!



POWERPACKER

Selezione & composizione pacchi



UNIQUE TURN

Produzione di imballaggi
per l'e-commerce



TOPMATCHER / ACEMATCHER

Alimentazione multipla



BAHMÜLLER MuK AUTOMATION

Alimentazione e pallettizzazione robotizzate



TURBOX

Innovative piegaincolla speciali

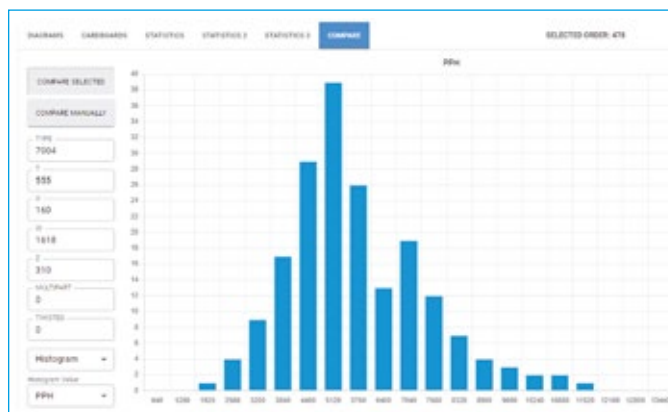


In questo contesto, ACE Feeder contribuisce a mantenere un'alimentazione lineare costante, mentre TURBOX esegue la piega sfruttando i consolidati ganci UNIQUE FOLD, oggi ulteriormente ottimizzati con sistemi di regolazione rapida.

Sul fronte dell'allineamento, Bahmüller introduce un deciso cambio di paradigma con la nuova Servo FSU (Final Squaring Unit). L'abbandono delle soluzioni pneumatiche a favore della tecnologia servoassistita consente di raggiungere livelli superiori di precisione e velocità, eliminando al contempo il consumo di aria compressa e riducendo in modo significativo il rumore. La possibilità di memorizzare e richiamare automaticamente i parametri di

lavorazione riduce drasticamente i tempi di avviamento, che si attestano a pochi secondi, migliorando l'affidabilità complessiva del processo.

L'innovazione prosegue con Unique Turn, un modulo sviluppato per rispondere alle esigenze specifiche del packaging per e-commerce. Integrato all'interno della TURBOX, questo sistema compatto consente di combinare in un'unica soluzione l'applicazione di strisce a strappo, l'utilizzo di adesivi hot melt e carta siliconata, oltre alla rotazione e al riallineamento della scatola. Il risultato è un incremento significativo delle prestazioni, accompagnato da un'elevata flessibilità produttiva e da consumi ener-



getici contenuti. Anche sul fronte del fine linea, l'evoluzione è evidente. Oggi circa il 75% delle linee TURBOX è equipaggiato con POWERPACKER, e la nuova versione IV introduce ulteriori miglioramenti, tra cui la possibilità di ridurre i tempi di avviamento fino a cinque minuti per ordini ripetitivi, contribuendo a incrementare l'efficienza complessiva.

Accanto alla tecnologia, Bahmüller attribuisce grande importanza alla formazione. La TURBOX Academy è stata concepita come un programma strutturato che coinvolge tutte le figure aziendali, dagli operatori ai responsabili di produzione, fino ai progettisti e ai team di manutenzione.

Le sessioni formative, condotte su macchine reali o sistemi

dimostrativi utilizzando prodotti del cliente, consentono di acquisire una conoscenza approfondita delle potenzialità della linea e di ridurre sensibilmente i tempi di avviamento e i fermi macchina.

Il percorso verso l'Industria 4.0 trova infine una concreta applicazione nelle soluzioni digitali sviluppate da Bahmüller. La piattaforma BOA (Bahmüller Online Analytics) permette di monitorare in tempo reale le prestazioni della macchina e di confrontarle con benchmark globali anonimi, offrendo agli operatori strumenti utili per individuare margini di miglioramento.

Parallelamente, il sistema BOD (Bahmüller Online Diagnostics) garantisce un supporto tecnico remoto sicuro e tempestivo, riducendo i tempi di intervento e



ENGLISH News Technologies

efficiency. The next step was to automate the feeding process at the front of the line, further reducing labor requirements.

This need led, in 2023, to the partnership between BAHMÜLLER and MuK, forming BAHMÜLLER MuK Automation as a single-source supplier of fully integrated turnkey solutions.

A crucial element in enabling full automation is reliable in-line quality control. For this reason, BAHMÜLLER developed the Diagonal Fold Supervision (DFS) system, which detects misfolded boxes by measuring diagonal folds and box length using advanced sensors. Compared to camera-based systems, this approach is easier to manage while maintaining high accuracy. Combined with the UNIQUE EJECT unit, defective boxes are removed at full production speed, ensuring consistent quality across folding, gluing, labeling and digital printing processes.

Automation at the front of the line is handled by the MuK Feed module, designed to ensure continuous and precise feeding of die-cut blanks from pallet to folder-gluer infeed. The system manages stack separation, blank handling and alignment, as well as pallet and waste removal without interrupting production. Thanks to synchronized motion control, stable feeding is maintained even at maximum speeds. Within this setup, the ACE Feeder guarantees consistent linear feeding, while TURBOX performs folding using the proven UNIQUE FOLD hooks, now enhanced with quick setup features.

A further step forward is represented by the Servo FSU (Final Squaring Unit), which re-

places traditional pneumatic solutions with servo-driven technology. This results in higher alignment precision, improved energy efficiency, zero compressed air consumption and reduced noise. Setup times are reduced to just a few seconds thanks to automatic parameter storage, improving overall process reliability.

Innovation continues with Unique Turn, a module developed for e-commerce packaging. Integrated within the TURBOX, it combines tear strip application, hot melt adhesive, silicone paper, box turning and alignment in a compact solution. The result is a significant performance increase, high flexibility and low energy consumption.

At the end of the line, the latest POWERPACKER IV further enhances productivity, reducing setup times for repeat jobs to around five minutes. Today, nearly 75% of TURBOX lines are equipped with this system.

BAHMÜLLER also supports customers through the TURBOX Academy, a training program that involves operators, production teams and maintenance staff. By working on real machines and customer products, participants gain a complete understanding of the system, helping to reduce start-up times and minimize downtime.

The company's approach to Industry 4.0 is made tangible through the integration of TURBOX with digital platforms such as BOA (Bahmüller Online Analytics) and BOD (Bahmüller Online Diagnostics). These tools enable real-time monitoring, performance benchmarking



SVECOM-P.E.

Expanding since 1954

MANIPOLATORE PNEUMATICO PER ALBERI MOD. 10

SISTEMI DI MOVIMENTAZIONE PER ALBERI E BOBINE

MOD. 405 FH

Carrello elevatore
manuale



MOD. 405 BA

Carrello elevatore
elettrico



MOD. 410 BMS

Carrello elettrico
per la movimentazione
di testate e bobine



MOD. 401 FH

Carrello manuale
per la movimentazione
di alberi e testate



MOD. 401 BA

Carrello elettrico
per la movimentazione
di alberi e testate



RICHIEDE SOLO ARIA!

SHAFT EXTRACTION FROM REEL AND NEW CORE INSERTION



SHAFT HANDLING AND MACHINE CLAMPING



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

www.svecom.com

i costi associati alle assistenze in loco.

In un contesto in cui il settore del packaging è chiamato a coniugare efficienza, qualità e flessibilità, l'approccio di Bahmüller MuK Automation si distingue per la capacità di integrare tutte le fasi del processo in un'unica soluzione coerente. Un modello produttivo "da pila a pila" che non solo ottimizza le performance, ma ridefinisce gli standard operativi del converting del cartone ondulato, offrendo alle aziende uno strumento concreto per affrontare le sfide del mercato.

BX Motion Pro: automazione integrata per il converting dell'ondulato

Nel settore del packaging in cartone ondulato, la crescente richiesta di flessibilità produttiva, personalizzazione e tempi di consegna ridotti sta accelerando l'adozione di tecnologie integrate e ad alta automazione. In questo scenario si colloca la BX Motion Pro di Kolbus, progettata per ottimizzare

i processi di boxmaking nelle produzioni short e medium run. Un'applicazione recente è quella di Harleys Corrugated Cases, azienda britannica con sede a Leicester, con oltre 60 anni di esperienza nella produzione di imballaggi su misura, che ha scelto questa tecnologia per rafforzare la propria capacità produttiva nelle piccole tirature. Elemento distintivo della BX Motion Pro è la lavorazione inline in un unico passaggio, che integra stampa digitale, cordonatura e taglio, riducendo in modo significativo tempi di setup e passaggi intermedi. Il sistema è in grado di lavorare cartone ondulato mono-, doppio e tripla onda, con cambio formato automatico e regolazione degli utensili in meno di 60 secondi.

La gestione digitale delle commesse consente l'invio diretto dei dati dall'ufficio tecnico alla macchina, mentre l'unità di stampa integrata elimina la necessità di cliché flexo per lavorazioni semplici, rendendo la BX Motion Pro particolarmente efficiente nelle produzioni a bassa

tiratura e ad alta variabilità.

Dal punto di vista operativo, la presenza di alimentatore automatico e impilatore consente una gestione semplificata della linea, fino al funzionamento con un solo operatore, con benefici concreti in termini di produttività e contenimento dei costi.

"Siamo lieti che Harleys abbia scelto la BX Motion Pro, una tecnologia che sta suscitando un interesse crescente anche in Italia", commenta la Dott.ssa Tiziana de Gregorio, Managing Director di Kolbus Italia.

"In un contesto produttivo come quello attuale, caratterizzato da una crescente esigenza di flessibilità ed efficienza operativa, la BX Motion Pro consente di ridurre in modo concreto i tem-

pi di avviamento e semplificare il flusso produttivo, con un impatto immediato sulla competitività delle aziende.

Oggi integrazione dei sistemi e gestione digitale dei dati non sono più elementi distintivi, ma condizioni necessarie per operare sul mercato. In questo scenario, la BX Motion Pro rappresenta una risposta tecnologica concreta per i converter che vogliono evolvere verso modelli produttivi più efficienti, automatizzati e orientati alla personalizzazione".

In un mercato sempre più dinamico e orientato alla personalizzazione, tecnologie integrate come la BX Motion Pro rappresentano un fattore abilitante per la competitività dei converter.



ENGLISH News Technologies

and remote support, ensuring higher efficiency and faster troubleshooting.

In a market increasingly focused on productivity and flexibility, BAHMÜLLER MuK Automation offers a fully integrated "stack-to-stack" solution that optimizes the entire converting process. An approach that not only improves performance, but also sets new standards for efficiency and reliability in corrugated packaging production.

BX Motion Pro: Integrated Automation for Corrugated Converting

In the corrugated packaging sector, the growing demand for production flexibility, customization, and shorter lead times is accelerating the adoption of highly automated, integrated technologies. Within this context, the Kolbus BX Motion Pro is designed to optimize box-making processes for short and medium runs.

A recent application can be seen at Harleys Corrugated Cases, a UK-based company headquartered in Leicester with over 60 years of experience in bespoke packaging solutions, which has selected this technology to strengthen its capabilities in short-run production.

A key feature of the BX Motion Pro is its inline, single-pass processing, integrating digital printing, creasing, and cutting, significantly reducing setup times and eliminating intermediate steps. The system can process single-, double-, and triple-wall corrugated board, with fully automatic format changes and tool adjustments completed in under 60 seconds.

Digital job management enables direct data transfer from the design office to the machine, while the integrated print unit removes the need for flexo plates for simple applications, making the BX Motion Pro particularly efficient for low-volume, high-variability production. From an operational standpoint, the inclusion of an automatic feeder and stacker allows simplified line management, enabling single-operator production with tangible benefits in terms of productivity and cost efficiency.

"We are pleased that Harleys has chosen the BX Motion Pro, a technology that is generating increasing interest also in Italy", comments Dr. Tiziana de Gregorio, Managing Director of Kolbus Italia.

"In today's production environment, characterized by a growing need for flexibility and operational efficiency, the BX Motion Pro enables a tangible reduction in setup times and simplifies the production workflow, with an immediate impact on companies' competitiveness. Today, system integration and digital data management are no longer differentiating factors, but essential requirements to operate in the market. In this scenario, the BX Motion Pro represents a concrete technological solution for converters aiming to evolve towards more efficient, automated, and customization-driven production models".

In an increasingly dynamic and customization-driven market, integrated technologies such as the BX Motion Pro are becoming a key enabler of converter competitiveness.

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



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

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

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

Contattate subito KOLBUS ITALIA per organizzare una dimostrazione.



THE HOME OF BOXMAKING

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

Formatura in polpa di carta: una nuova frontiera per la cartotecnica e gli scatolifici con le soluzioni di Lugli Silverio

Nel panorama degli imballaggi sostenibili si affaccia una tecnologia destinata a incidere in modo significativo sull'evoluzione della cartotecnica: la formatura in polpa di carta.

A proporla è Lugli Silverio, che ha sede a Carpi (MO), realtà storica nel settore della stampa e delle tecnologie per la cartotecnica e gli scatolifici, che amplia la propria offerta con una nuova linea di macchinari dedicati alla produzione di imballaggi realizzati in polpa di cellulosa vergine o riciclata.

La tecnologia consente la formatura tridimensionale della carta attraverso fibre naturali o recuperate, permettendo di ottenere contenitori resistenti, leggeri e completamente personalizzabili. Il risultato è un imballaggio compostabile e riciclabile, capace di rispondere alle crescenti richieste di sostenibilità provenienti



da diversi comparti industriali, dall'alimentare alla cosmetica, dall'elettronica, alla meccanica fino a raggiungere il settore del lusso. Le applicazioni sono davvero tante: dalla protezione per cosmetici, profumi, dispositivi elettronici e bottiglie di vino, fino ai contenitori per piatti pronti e prodotti alimentari.

Un aspetto interessante è la possibilità di sostituire materiali tradizionali come polistirolo ed elementi plastici termoformati con soluzioni biodegradabili, sempre più richieste nei mercati caratterizzati da normative ambientali stringenti.

Per le aziende cartotecniche questa tecnologia è una concreta opportunità di sviluppo. Con la formatura in polpa di carta è possibile offrire una nuova linea di business orientata all'imballaggio ecologico, accedendo a segmenti di mercato ad alto valore aggiunto, spesso presidiati da brand premium e multinazionali alla ricerca di alternative sostenibili. L'iniziativa si inserisce nel quadro dei principi dell'Industria 5.0, che promuove modelli produttivi basati su sostenibilità, digitalizzazione e riduzione dell'impatto ambientale.

Investire in queste tecnologie può quindi consentire alle imprese di accedere a strumenti di incentivazione come crediti fiscali, contributi a fondo perduto e certificati bianchi.

In un contesto industriale sempre più orientato all'economia circolare, la formatura in polpa di carta, integrata con le altre soluzioni tecnologiche proposte da Lugli Silverio, si configura dunque come una delle opportunità più interessanti per il futuro dell'imballaggio cartotecnico.

Lugli Silverio è da anni impegnata nello sviluppo e nella distribuzione di soluzioni tecnologiche per l'intera filiera cartotecnica e della trasformazione.

Accanto alla formatura in polpa di carta, l'azienda propone infatti impianti e tecnologie per la lavorazione e la trasformazione del cartone e dei materiali cellullosici, sistemi di automazione per le linee produttive, taglia-carte, plotter, platine con metti e leva foglio, plastificatrici, linee serigrafiche, accoppiatrici, autoplattine, estrattori, finestratrici, formatrici, piega-incolla e automazioni intelligenti.

ENGLISH News Technologies

Pulp forming: a new frontier for paper converting and box manufacturing with solutions by Lugli Silverio

In the landscape of sustainable packaging, a technology is emerging that is set to significantly impact the evolution of paper converting: pulp forming. This solution is being introduced by Lugli Silverio, a historic company based in Carpi (MO), operating in the printing and paper converting technology sector, which is expanding its offering with a new line of machinery dedicated to the production of packaging made from virgin or recycled cellulose pulp.

This technology enables the three-dimensional forming of paper using natural or recovered fibers, making it possible to create strong, lightweight, and fully customizable containers. The result is a compostable and recyclable packaging capable of meeting the growing demand for sustainability across various industries, from food and cosmetics to electronics, mechanical engineering, and even the luxury sector. The applications are numerous: from protective packaging for cosmetics, perfumes, electronic devices, and wine bottles, to containers for ready meals and food products. A particularly interesting aspect is the possibility of replacing traditional materials such as polystyrene and thermoformed plastic elements with biodegradable solutions, which are increasingly in demand in markets characterized by strict environmental regulations.

For paper converting companies, this technology represents a concrete growth opportunity. With pulp forming, it is possible to offer a new business line focused on eco-friendly packaging, gaining access to high value-added market segments often dominated by premium brands and multinational companies seeking sustainable alternatives. This initiative fits within the framework of Industry 5.0 principles, which promote production models based on sustainability, digitalization, and reduced environmental impact. Investing in these technologies can therefore enable companies to access incentive schemes such as tax credits, non-repayable grants, and white certificates. In an industrial context increasingly oriented toward the circular economy, pulp molding, integrated with the other technological solutions offered by Lugli Silverio, thus represents one of the most promising opportunities for the future of paper-based packaging.

For years, Lugli Silverio has been committed to developing and distributing technological solutions for the entire paper converting and processing supply chain. In addition to pulp forming, the company offers systems and technologies for processing and converting cardboard and cellulosic materials, automation systems for production lines, paper cutters, plotters, die-cutting presses with sheet feeder and remover, laminating machines, screen-printing lines, laminators, automatic platens, stripping machines, window patching machines, forming machines, folder-glueers, and intelligent automation systems.



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

C

L

R
G
R
A
F

P:Guidotti

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

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

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

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

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

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

COLORGRAF S.p.A.

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

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

Anno fondamentale per Koenig & Bauer Celmacch: versatilità tecnica ed espansione globale

IN KOENIG & BAUER CELMACCH CONTINUIAMO A REGISTRARE UN SIGNIFICATIVO SLANCIO A LIVELLO GLOBALE PER LA SERIE CHROMA HIGH TECH. SEBBENE INIZIALMENTE RICONOSCIUTA COME SOLUZIONE AD ALTE PRESTAZIONI PER L'INDUSTRIA DEL CARTONE ONDULATO, LE INSTALLAZIONI PIÙ RECENTI DIMOSTRANO LA CRESCENTE VERSATILITÀ DELLA PIATTAFORMA SU DIVERSI SUBSTRATI E IN MOLTEPLICI CONTESTI APPLICATIVI INTERNAZIONALI

Lo scorso anno ha rappresentato un periodo di forte crescita ed espansione, caratterizzato da importanti traguardi in diverse aree geografiche.

Uno dei principali focus per il 2026 sarà rappresentato dagli Stati Uniti, dove nel secondo trimestre verrà installata una fustellatrice rotativa ChromaCUT High Tech a otto colori presso Morrisette Packaging, un progetto che ha già suscitato grande interesse nel settore. Questa installazione nordamericana si inserisce in un percorso di espansione che comprende anche recenti avviamenti nei Paesi Bassi e in nuovi mercati emergenti quali Kenya

e Corea del Sud. Il successo della diffusione della serie Chroma in contesti regionali eterogenei conferma la capacità della piattaforma di adattarsi a requisiti produttivi differenti e spesso altamente specifici, garantendo prestazioni elevate in ogni scenario operativo.

DAL CARTONE ONDULATO AL CARTONE COMPATTO

Un esempio emblematico dell'impegno di Koenig & Bauer Celmacch nello sviluppo tecnologico e nell'adattabilità applicativa è rappresentato dalla recente installazione di una Chroma High Tech presso lo stabilimento di Smart Packaging Solutions a Loenen, nei Paesi Bassi. Questo progetto evidenzia in particolare la capacità della piattaforma di gestire substrati non convenzionali. Sebbene la macchina sia riconosciuta come punto di riferimento nella lavorazione del cartone ondulato, la configurazione installata è destinata alla produzione su cartone compatto, un materiale che richiede una gestione altamente specializzata a causa delle sue caratteristiche di elevato spessore, rigidità e resistenza all'umidità.

Tra i principali vantaggi offerti dalla Chroma High Tech vi è inoltre la possibilità di incrementare significativamente la produttività grazie alla gestione di formati di grande dimensione, consentendo ai converter di ottimizzare la resa per foglio e migliorare l'efficienza complessiva del processo.

La configurazione installata è stata progettata per





Trasforma i documenti in dati intelligenti



Con l'AI-powered OCR di Dynamapack, ordini e documenti cartacei diventano automaticamente dati strutturati pronti per il gestionale.

La tecnologia OCR potenziata dall'intelligenza artificiale riconosce, interpreta e registra automaticamente le informazioni presenti nei documenti.

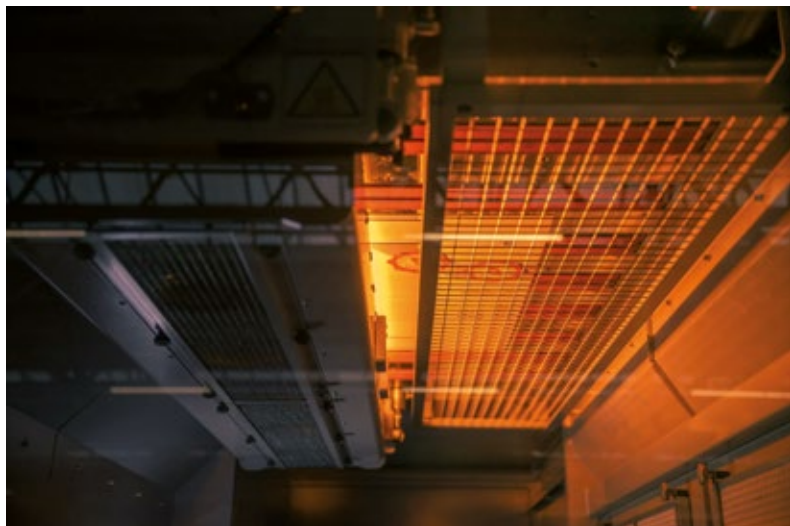
Riduci gli inserimenti manuali, elimina gli errori e accelera i processi amministrativi e produttivi.

Meno digitazione. Più efficienza con Dynamapack.



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

www.dynamapack.io



superare le criticità meccaniche e di processo tipiche della stampa di grafica ad alta definizione su cartone compatto, attraverso l'impiego di tecnologie chiave.

La trasmissione diretta (direct drive) garantisce un controllo estremamente preciso della tensione del substrato e della registrazione di stampa, un requisito essenziale nella lavorazione di materiali ad alta grammatura. La tecnologia proprietaria "Zero Print Defect" consente di soddisfare i severi standard qualitativi richiesti da settori come quello delle carni, del pollame e dei prodotti ortofruttilicoli, assicurando una qualità costante e ripetibile. Inoltre, il sistema automatizzato di sostituzione dei rulli anilox riduce i tempi di cambio lavoro, migliorando l'efficienza operativa e la stabilità del processo.

UN PROGETTO LOGISTICO E TECNICO DI ELEVATA COMPLESSITÀ

L'installazione presso il sito di Loenen ha rappresentato una sfida significativa anche dal punto di vista logistico. La consegna della linea ha richiesto oltre 15 camion e, durante tutte le fasi di assemblaggio, gli ingegneri di Koenig & Bauer Celmacch hanno operato in stretta collaborazione con il reparto tecnico di Smart Packaging Solutions.

Nonostante le dimensioni e la complessità dell'impianto, la linea è stata completamente installata e avviata in meno di tre settimane. Questo risultato è stato reso possibile anche grazie a un intensivo programma di



ENGLISH text

Milestone year for Koenig & Bauer Celmacch: technical versatility and global expansion

AT KOENIG & BAUER CELMACCH, WE CONTINUE TO SEE SIGNIFICANT GLOBAL MOMENTUM FOR OUR CHROMA HIGH TECH SERIES. WHILE ORIGINALLY RECOGNIZED AS A HIGH-PERFORMANCE SOLUTION FOR THE CORRUGATED INDUSTRY, RECENT INSTALLATIONS DEMONSTRATE THE PLATFORM'S INCREASING VERSATILITY ACROSS DIVERSE SUBSTRATES AND INTERNATIONAL MARKETS

The past year has been a period of significant achievement and expansion, marked by several important milestones across various global regions. A major point of focus this year will be the USA, where the installation of an 8-color ChromaCUT High Tech Rotary Die-Cutter will take place in the second quarter of 2026 at Morrisette Packaging - a project that has drawn considerable

industry interest. The North American project builds upon other recently completed installations in the Netherlands and in new markets like Kenya and South Korea. This successful integration of the Chroma Series in different regional markets is a sign of the machine's adaptability to meet the diverse and often highly specific requirements and operational environments encountered around the world.

FROM CORRUGATED TO SOLID BOARD

A fantastic example of our commitment to technical innovation and adaptability is the recent startup of a Chroma High Tech at the Smart Packaging Solutions plant in Loenen, Netherlands. This project specifically highlights the ability to handle non-standard substrates. While the machine is one of the leaders in the corrugated sector, the installation at Smart Packaging Solutions focuses on solid board, a material that requires specialized handling due to its thickness and moisture resistance. As a further big advantage the Chroma High Tech enables

our customer to significantly increase their output due to higher board format.

Our configuration is specifically engineered to overcome the mechanical hurdles of printing high-definition graphics on solid board, utilizing key technologies.

Direct-drive technology ensures precise control over both tension and registration, a necessity for working with heavier materials. Our "Zero Print Defect" technology is critical for meeting the premium retail aesthetic standards of the meat, poultry, and agricultural sectors by maintaining consistently high-precision output. Furthermore, automated anilox roll changes streamline



THE PLACE FOR EXPERTS



Corrugated

Esposizione e conferenza per trasformatori di cartone ondulato

Corrugatori | Fustellatura, piegatura e incollaggio | Palettizzazione e movimentazione materiali | Taglio digitale e produzione di scatole in piccole tirature | Soluzioni di stampa digitale | Macchine per stampa flessografica | Software per progettazione e workflow | Soluzioni per pianificazione impianti e ERP | Materie prime | Materiali di consumo

Le iscrizioni sono aperte.

Risparmia 30 € sul biglietto d'ingresso

utilizzando il codice promozionale **CRGA608**



19-22 maggio 2026
Fira Barcelona Gran Via

www.corrugated.live

 **BRUNTON**
PUBLICATIONS

FESPA

Sponsor mondiale per
il cartone ondulato



Sponsor Gold



Nella stessa sede di



CHROMA HIGH TECH

formazione tecnica, progettato per consentire agli operatori di sfruttare pienamente le potenzialità della configurazione a sei colori fin dalle prime fasi produttive.

PRESTAZIONI ELEVATE E RISCONTRO POSITIVO DAL MERCATO

La macchina è attualmente in produzione da diverse settimane e il feedback del cliente è estremamente positivo. Smart Packaging Solutions ha evidenziato in particolare il significativo miglioramento qualitativo ottenuto



grazie alla nuova installazione.

“Siamo estremamente soddisfatti delle prestazioni della macchina. La definizione e la nitidezza di stampa, anche su cartone compatto, rispondono perfettamente alle nostre esigenze e ci consentono di elevare ulteriormente i nostri standard qualitativi”, afferma Mark Grootherder, Converting Manager di Smart Packaging Solutions.

UNO STANDARD DI RIFERIMENTO PER IL MERCATO GLOBALE

Il successo della serie Chroma, dalle applicazioni specialistiche su cartone compatto in Europa alle linee di fustellatura rotativa ad alta produttività negli Stati Uniti, conferma il ruolo della piattaforma come riferimento tecnologico affidabile nel settore del converting per imballaggio. Grazie alla capacità di coniugare flessibilità applicativa, qualità di stampa elevata e produttività industriale, Koenig & Bauer Celmacch continua a supportare i propri clienti nel rafforzare la loro competitività nei rispettivi mercati, contribuendo all'evoluzione tecnologica del settore. ■



the process of job changeovers, guaranteeing both efficiency and consistency.

A LOGISTICAL AND TECHNICAL MASTERPIECE

The implementation at the Loenen facility was a complex logistical undertaking. The delivery of the line required more than 15 lorries, and during the whole assembly phase, the engineers from Koenig & Bauer Celmacch and the Smart Packaging Solutions technical de-

partment worked in close coordination. Despite the scale of the machinery, the line was fully assembled in under three weeks. This efficiency was supported by an intensive training program designed to ensure that the Smart Packaging Solutions operators could fully utilize the six-color configuration from the start of production.

CUSTOMER SUCCESS STORY

The machine has been reliably producing



for several weeks, and the feedback from the site has been overwhelmingly positive. Smart Packaging Solutions is exceptionally proud of this new installation and its impact on their production quality.

“We are very impressed with the machine’s performance. The print definition and sharpness, also on solid board, are exactly what we needed to take our production quality to the next level,” says Mark Grootherder, Manager Converting at Smart Packaging Solutions.

SETTING THE GLOBAL STANDARD

The success of the Chroma series, from the specialized solid board applications in Europe to the high-capacity Rotary Die-Cutting line in the USA, confirms the platform’s role as a reliable standard in the packaging industry.

By bridging the gap between various industrial requirements and high-end print quality, we continue to support our partners in achieving a competitive edge in their respective markets.

PARTECIPARE ALLA VITA ASSOCIATIVA

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.

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.

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.

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

SIMCA celebra 68 anni di storia e apre una nuova fase di sviluppo con l'evento "SIMCA BIG BANG"

Lo scorso 20 febbraio SIMCA ha celebrato insieme a clienti, partner e collaboratori l'inizio di una nuova fase del proprio percorso aziendale con l'evento SIMCA BIG BANG.

La serata è stata l'occasione per condividere alcuni dei traguardi più significativi raggiunti negli ultimi anni e per ripercorrere la storia di un'azienda che oggi conta 68 anni di attività nel settore delle tecnologie per la lavorazione del cartone ondulato, ambito nel quale SIMCA rappresenta una realtà riconosciuta per competenza tecnica, affidabilità e qualità delle soluzioni sviluppate.

"SIMCA nasce da una storia familiare fatta di lavoro e visione. Oggi quella storia continua con la stessa responsabilità e con la volontà di aprire una nuova fase di crescita", hanno dichiarato Daniele e Bruno, ri-



cordando le radici aziendali e ringraziando il fondatore e la generazione che ha costruito le basi del successo. Da queste fondamenta si è sviluppato il percorso recente dell'azienda: durante l'incontro sono stati presentati i principali milestone – crescita del team, acquisizione di Bizzozero, apertura della nuova sede a Bergamo ed espansione della rete clienti – tappe che segnano una fase di consolidamento e sviluppo nel settore del converting del

cartone ondulato.

L'evento ha visto inoltre la partecipazione di Weipong e JS, tra i principali player internazionali del settore, la cui presenza ha testimoniato il valore delle relazioni industriali sviluppate da SIMCA nel tempo all'interno della filiera del cartone ondulato.

Il concept della serata – Big Bang – rappresenta simbolicamente l'avvio di una nuova fase di sviluppo: un momento in cui energia, competenze e relazioni si riallineano per ge-

Il brindisi della famiglia Corali, da sempre al timone di SIMCA, durante la festa con clienti, partner e collaboratori dello scorso 20 febbraio

nerare nuove opportunità nel converting. Contenuti generati con intelligenza artificiale hanno accompagnato il racconto dell'evento, mentre il SIMCA Award 2025 ha premiato alcune aziende clienti per il loro contributo significativo allo sviluppo condiviso.

Con 68 anni di esperienza, SIMCA guarda al futuro con l'obiettivo di continuare a sviluppare tecnologie affidabili e servizi avanzati per supportare l'evoluzione del settore del cartone ondulato.



ENGLISH News from industry

SIMCA celebrates 68 years of history and opens a new phase of development with SIMCA BIG BANG event

Last February 20, SIMCA celebrated with customers, partners, and employees the beginning of a new phase in its corporate journey with SIMCA BIG BANG event.

The evening provided an opportunity to share some of the most significant milestones achieved in recent years and to revisit the history of a company that today boasts 68 years of activity in the corrugated cardboard processing technology sector, where SIMCA is recognized for its technical expertise, reliability, and the quality of its solutions.

"SIMCA was born from a family story built on hard work and vision. Today, that story continues with the same sense of responsibility and the desire to open a new phase of growth," said Daniele and Bruno, recalling the company's roots and thanking the founder and the generation that laid the foundations for its success. Building on this legacy, the company has achieved several key milestones in recent years: team expansion, the acquisition of Bizzozero, the opening of a new headquarters in Bergamo, and the growth of its customer network – all marking a phase of consolidation and development in the corrugated cardboard converting sector.

The event was also attended by Weipong and JS, among the leading international players in the industry, whose presence highlighted the strength of the industrial relationships

developed by SIMCA over time within the corrugated cardboard supply chain.

The concept of the evening – Big Bang – symbolically represents the beginning of a new phase of development: a moment in which energy, expertise, and relationships align to generate new opportunities in converting. AI-generated content supported the storytelling of the event, while the SIMCA Award 2025 recognized several client companies for their significant contribution to shared growth.

With 68 years of experience, SIMCA looks to the future with the goal of continuing to develop reliable technologies and advanced services to support the evolution of the corrugated cardboard industry.



I vincitori del SIMCA Award 2025 / The winners of SIMCA Award 2025



BOXMASTER II È QUI.

PRENOTA LA TUA VISITA.

Scopri le sue funzioni:

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

Estrema versatilità data da:

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

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



Scatolificio Angelo Gariboldi festeggia 100 anni e quattro generazioni

Nel 2026 Scatolificio Angelo Gariboldi Srl festeggia i suoi primi cent'anni di attività: una storia monzese che racconta una famiglia, un'impresa e un territorio.

Nata nel 1926 a Monza, l'azienda è oggi alla quarta generazione e continua a trasformare cartone ondulato in imballaggi su misura.

Fondata in Brianza, in un'area da sempre votata al manifatturiero, Scatolificio Angelo Gariboldi ha accompagnato per un secolo la crescita delle imprese locali, sostenendo settori diversi – dall'industria al largo consumo – con soluzioni di imballaggio studiate per proteggere, comunicare e valorizzare i prodotti.

“Siamo nati come piccola realtà artigianale e oggi siamo una PMI strutturata ma il cuore è rimasto lo stesso: lavoro ben fatto, relazioni di fiducia e at-



La famiglia Gariboldi, da sinistra: Gaia, Maurizio, Giovanna Deluca, Angelo Luigi e Valentina

tenzione al territorio”, afferma Maurizio Gariboldi, che guida l'azienda giunta alla quarta generazione.

“Questo anniversario non è un punto di arrivo, ma un impegno

a continuare a innovare rispettando le nostre radici”.

Negli anni l'azienda ha investito in tecnologie di produzione all'avanguardia per la stampa, la fustellatura e l'incollaggio del

cartone ondulato, introducendo linee ad alta automazione e macchinari di ultima generazione.

Accanto all'innovazione industriale, Scatolificio Angelo Gariboldi ha sviluppato una forte sensibilità per l'ambiente: il fotovoltaico, la riduzione degli sprechi di materia prima e l'ottimizzazione dei formati di imballo sono al centro di un percorso che guarda alla sostenibilità come leva competitiva e responsabilità verso la comunità.

Il centenario sarà celebrato con una serie di iniziative dedicate al territorio, ai clienti e ai collaboratori: momenti di incontro, visite in azienda, progetti con le scuole e occasioni di approfondimento sul tema del packaging, con l'obiettivo di aprire le porte del “fare scatole” e raccontare da vicino cosa significa essere un'impresa brianzola – e profondamente monzese – che innova da cento anni.

In occasione del centenario l'azienda ha realizzato una nuova immagine, con un logo dedicato.

ENGLISH News from industry

Scatolificio Angelo Gariboldi celebrates 100 years and four generations

In 2026, Scatolificio Angelo Gariboldi Srl celebrates its first hundred years of business: a Monza story that tells the story of a family, a business, and a region. Founded in 1926 in Monza, the company is now in its fourth generation and continues to transform corrugated cardboard into customized packaging.

Founded in Brianza, an area that has always been devoted to manufacturing, Scatolificio Angelo Gariboldi has accompanied the growth of local businesses for a century, supporting diverse sectors, from industry to consumer goods, with packaging solutions designed to protect, communicate, and enhance products.

“We started out as a small artisan business, and today we are a structured SME, but our core values have remained the same: work well done, relationships of trust, and care for the local community”, says Maurizio Gariboldi, who leads the company, now in its fourth generation. “This anniversary is not a point of arrival, but a commitment to continue innovating while respecting our roots”.

Over the years, the company has invested in cutting-edge production technologies for printing, die-cutting, and gluing corrugated cardboard, introducing highly automated lines and latest-generation machinery.

Alongside industrial innovation, Scatolificio Angelo Gariboldi has developed a strong environmental awareness: photovoltaics, the reduction of raw material waste, and the optimization of packaging formats are at the heart of a journey that sees sustainability as a competitive lever and a responsibility towards the community.

The centenary will be celebrated with a series of initiatives dedicated to the local area, customers, and collaborators: meetings, company visits, projects with schools, and opportunities for in-depth exploration of packaging.

The aim is to open the doors to “making boxes” and share what it means to be a Brianza-based company, and deeply of Monza, that has been innovating for a hundred years. To mark its centenary, the company has created a new image, with a dedicated logo.



PRINT4ALL

CONFERENCE

HUMANS PRINT THE WORLD

1- 2 LUGLIO 2026

CENTRO CONGRESSI VILLE PONTI
VARESE (VA)

HUMAN + MACHINE

Nel printing e converting del futuro, la sfida non è solo innovare, ma armonizzare persone, macchine e dati per un'industria più intelligente e sostenibile. L'evoluzione tecnologica non sostituisce l'uomo: crea un nuovo equilibrio tra competenza umana e capacità digitale.

HUMAN + LIFE

Nel printing e converting, innovazione e design si fondono per generare valore, funzionalità e sostenibilità. Human+Life racconta le applicazioni di stampa e packaging che arricchiscono le vite delle persone.



www.conference.print4all.it



PLATINUM SPONSOR



GOLD SPONSOR



SPONSOR



SUPPORTER



PARTY SPONSOR



ORGANIZZATO DA



IN COLLABORAZIONE CON



CON IL SUPPORTO DI



CON IL SUPPORTO DI



Packaging: con il Digital Product Passport il QR code diventa infrastruttura di conformità

La regolamentazione europea sulla sostenibilità sta ridefinendo il ruolo del packaging lungo le filiere manifatturiere. Con l'introduzione dei requisiti del Digital Product Passport e la transizione GS1 Sunrise 2027 verso identificatori bidimensionali, l'imballaggio è destinato a diventare un vettore di informazioni di prodotto verificate, e non più un semplice mezzo di comunicazione.

Il Digital Product Passport, previsto dal Regolamento Ecodesign for Sustainable Products, richiederà che dati strutturati sui prodotti siano accessibili durante l'intero ciclo di vita dei beni. Informazioni su materiali, riciclabilità e tracciabilità supporteranno le attività di vigilanza del mercato, le operazioni di riciclo e la conformità transfrontaliera all'interno del mercato unico.

Parallelamente, il settore retail si sta preparando a sostituire i

codici a barre lineari con codici bidimensionali standardizzati in grado di integrare dati logistici, commerciali e regolatori in un unico identificatore.

Per le PMI italiane orientate all'export, in particolare quelle attive nei mercati del Europa, la transizione presenta sfide operative rilevanti. Le imprese devono allineare progettazione del packaging, documentazione dei fornitori e procedure di rendicontazione, evitando al tempo stesso frequenti riprogettazioni legate all'evoluzione delle specifiche normative.

Alcuni produttori di imballaggi stanno introducendo sistemi di identificazione digitale collegati a database strutturati, pensati come estensione informativa dell'imballaggio stesso.

BOTTA EcoPackaging, azienda italiana specializzata nel packaging sostenibile e attiva con PMI esportatrici, ha introdotto iQRcode™, un sistema di QR dinamico in cui ogni codice stampato è associato a una scheda digitale gestita central-



Lara Botta, Vicepresidente di BOTTA EcoPackaging

mente per quello specifico imballaggio. Il codice non rimanda a una semplice pagina web, ma a informazioni organizzate e aggiornabili (istruzioni di smaltimento inclusi simboli nazionali, composizione dei materiali e indicazioni per l'utilizzatore). In caso di aggiornamenti normativi, è sufficiente aggiornare i dati e tutte le confezioni già distribuite visualizzano automaticamente le nuove informazioni alla scansione, riducendo il rischio di non conformità e la necessità di ristampe urgenti.

Commenta Lara Botta, Vice presidente di BOTTA EcoPackaging: "Il packaging sta diven-

tando parte dell'infrastruttura di conformità. L'identificatore stampato su una scatola collegherà sempre più logistica, documentazione regolatoria e informazioni ambientali. Per molte PMI la difficoltà non è stampare un codice, ma gestire i dati che vi stanno dietro".

Con il progressivo chiarimento dei tempi di attuazione della normativa europea, la gestione dei dati associati al packaging sta diventando una variabile operativa, non più solo tecnica. Le imprese che si muoveranno tardi potrebbero trovarsi ad affrontare adeguamenti concentrati in tempi brevi, aggiornamenti documentali complessi e modifiche al packaging richieste dai partner commerciali o dagli operatori della distribuzione. Nei prossimi anni la differenza non sarà tanto nell'adozione di un codice bidimensionale, quanto nella capacità di integrare tempestivamente sistemi informativi, progettazione dell'imballaggio e requisiti regolatori.

ENGLISH News from industry

Packaging: with the Digital Product Passport, QR code becomes compliance infrastructure

With the introduction of the Digital Product Passport requirements and the GS1 Sunrise 2027 transition to two-dimensional identifiers, packaging is set to become a vector of verified product information, rather than simply a means of communication.

The Digital Product Passport, envisaged by the Ecodesign for Sustainable Products Regulation, will require structured product data to be accessible throughout the entire life cycle of goods. Information on materials, recyclability, and traceability will support market surveillance activities, recycling operations, and cross-border compliance within the single market.

At the same time, the retail sector is preparing to replace linear barcodes with standardized two-dimensional codes capable of integrating logistical, commercial, and regulatory data into a single identifier. Some packaging manufacturers are introducing digital identification systems linked to structured databases, designed as an informational extension of the packaging itself. BOTTA EcoPackaging, an Italian company specializing in sustainable packaging and active with exporting SMEs, has introduced iQRcode™, a dynamic QR code system in which each printed code is associated with a centrally managed digital card for that specific package. The code does not link to a simple web page, but to organized and updatable information (disposal instructions including national symbols, material composition, and user instructions).

In the event of regulatory updates, simply update the data and all packages already distributed will automatically display the new information at scanning, reducing the risk of non-compliance and the need for urgent reprints.

Lara Botta, Vice President of BOTTA EcoPackaging, comments: "packaging is becoming part of the compliance infrastructure. The identifier printed on a box will increasingly connect logistics, regulatory documentation, and environmental information. For many SMEs, the challenge isn't printing a code, but managing the data behind it".

With the gradual clarification of the implementation timelines for European regulations, managing packaging data is becoming an operational variable, no longer just a technical one. Companies that move late may find themselves faced with rapid, concentrated adjustments, complex document updates, and packaging changes requested by business partners or distribution operators. In the coming years, the difference will not be so much in the adoption of a two-dimensional code, but in the ability to promptly integrate information systems, packaging design, and regulatory requirements.

BOTTA EcoPackaging is an Italian family-owned company that has been operating in the corrugated packaging industry for over 79 years. The company is a leader in sustainable packaging. BOTTA EcoPackaging is committed to offer its customers paper-based packaging alternatives, with the mission of helping them achieve their sustainability goals.



The FINAT European Label Forum

27 - 29 May 2026 | Seville, Spain

Connect & Collaborate

Why attend the **premier annual leadership event** for the European label community?

At ELF 2026, value isn't measured in sessions; it's in the spaces between. This is where the industry's most respected minds let their guard down, share what's really happening, and explore what comes next, together.

- **Peer access, not just panels:** Every conversation is an opportunity. Every coffee break a catalyst.
- **Unguarded moments, unfiltered truths:** We curate the space for candor, so you get the real story behind the strategy.
- **Shape the future, shoulder-to-shoulder:** Don't just listen to visionaries. Sit with them. Challenge them. Collaborate.
- **You belong here:** Because the best ideas come from those who feel like they do.

More than a Forum. It's your inner circle

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

Shape the future of labels

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____ Cod. Univoco FE: _____

Indirizzo: _____

Città: _____ Provincia: _____ CAP: _____ Stato: _____

Sito internet: _____ e-mail: _____

Tel: _____ Fax: _____

Abbonamento annuale per una rivista:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 70,00 - Estero € 150,00

Bonifico bancario intestato a:

CIESSEGI EDITRICE SNC
 CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT16K0623033711000015052405

Compilare e spedire via mail a: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

International VAT number: _____

Address: _____

City: _____ Province: _____ Post Code: _____ Country: _____

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT16K0623033711000015052405

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of € _____
 made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Fulfill and send by e-mail to: corrugate@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

**INDICE INSERZIONISTI
 ADVERTISER TABLE**

ATIF	89
B+B INTERNATIONAL	Anta cop.
BAHMÜLLER	77
BAUMER	25
BFT CARBON	47
BIMAC	43,53
BOBST	5
CERM	19
CITO	51
COLORGRAF	83
DEPUR PADANA ACQUE	1
DURST	63
ERREBI	44,45
FESPA	87
FINAT	95
FOSSALUZZA	13
GAMA	55
GK	20,21,59,67
GÖPFERT	11
HEIDELBERG	33
KBA CELMACCH	IV copertina
KOLBUS	81
I&C	69
IPINKS	50
IRAC	57
LOGICS	II copertina
LUGLI	III copertina
MITO	3
NEW AERODINAMICA	23
NORATECH	85
ONE MORE PACK	61
PACKAGING PREMIERE	65
PARA	39
PENTATECH	27
PRATI	9
PRINT4ALL CONFERENCE	93
ROBATECH	71
RTS	7
SEI LASER	17
SELECTRA	35
SERVIFORM	75
SIMCA	91
SIPACK	73
SMURFIT WESTROCK	41
SVECOM	37,79
TCY	29
ULMEX	31
VEGA	15





Innovazione e sostenibilità nel packaging

Con un'esperienza ventennale nella progettazione di macchinari per la finitura e la **trasformazione del packaging**, LUGLI SILVERIO si pone oggi come leader nell'evoluzione verso un'industria green. L'azienda promuove un modello di **economia circolare a "Km 0"**, integrando alte performance industriali e rispetto per l'ambiente. Grazie allo sviluppo di tecnologie all'avanguardia, i materiali di scarto non sono più considerati rifiuti, ma vengono nobilitati e trasformati in nuove risorse strategiche, rendendo ogni prodotto un esempio concreto di **innovazione rigenerativa**.

Nostri punti di forza:

- Macchinari customizzati per la produzione di imballaggi green;
- Ricerca e sviluppo costante per soluzioni e materiali innovativi;
- Design personalizzato e ottimizzazione dei processi produttivi;
- Ottimizzazione delle prestazioni e della sicurezza tramite **manutenzione predittiva** basata su dati real time.



Soluzioni e sistemi di sicurezza integrati a risparmio energetico

Lugli Silverio sviluppa e propone **tecnologie e macchinari innovativi** per un ciclo produttivo sostenibile, che permette la realizzazione di prodotti compostabili o antiurto dalla cellulosa. Dagli scarti cartacei di aziende cartotecniche e di converting nasce un'ampia gamma di **articoli riutilizzabili e packaging extralusso** – vassoi, piatti, contenitori, bicchieri, sistemi antiurto, mailer e cofanetti – dimostrando che innovazione e sostenibilità possono convivere.

L'azienda fornisce macchinari di ultima generazione anche per la produzione di scatole rigide, dalle soluzioni più semplici alle più evolute, garantendo qualità e affidabilità. Offre inoltre **aggiornamenti e integrazione di impianti esistenti** con soluzioni hardware e software in linea con l'Industria 5.0, supportando i clienti con consulenza specialistica nei **processi di nobilitazione, innovazione e sostenibilità**.

VIRTUOSISMO per un BILANCIO ECO-SOSTENIBILE.

Macchinari per Prodotti in Polpa modellabile
da: ondulato - cartone teso - carta - cellulosa

- 100% biodegradabili, compostabili e riciclabili;
- Ideali per packaging alimentare, moda e prodotti Hi-tech;
- Alternativa naturale e sicura alla plastica tradizionale;
- Soluzioni pulite e performanti;
- Qualità: basic - standard - HD.

Macchinari per Prodotti in Polpa modellabile da ondulato.

- Compostabili e riciclabili;
- Perfetti per imballaggi, vassoi e protezioni di prodotto, articoli antiurto per lo spedizione;
- Riducono l'impatto ambientale e valorizzano gli scarti produttivi;
- L'essenza della sostenibilità: semplice, naturale ed efficace.

Macchinari per scatolifici e cartotecniche.

Flessografica
foglio e sustentatura
STAMPA IN HD

Piegaincolla
Intelligente **PCS-S 1200-2400**

Chroma Series

Transformed into MORE
value for your success

More than 45 years of experience on the market for corrugated board – More than 200 years of experience in the printing industry. Koenig & Bauer Celmacch stands for maximum reliability, quality and flexibility. The machines have been developed using the latest technologies and highest standards, combined with simple and intuitive operation. Our range of products meet different investment strategies and productivity requirements.

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

luca.celotti@koenig-bauer-celmacch.com



we're on it.