

Turn waves into ways



RTS Hub - la piattaforma ERP *AI-powered* completa, verticale, integrabile.



your trust, our passion

rtsystem.com

Follow us 

KOENIG & BAUER

Chroma Series

Transformed into MORE
value for your success

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

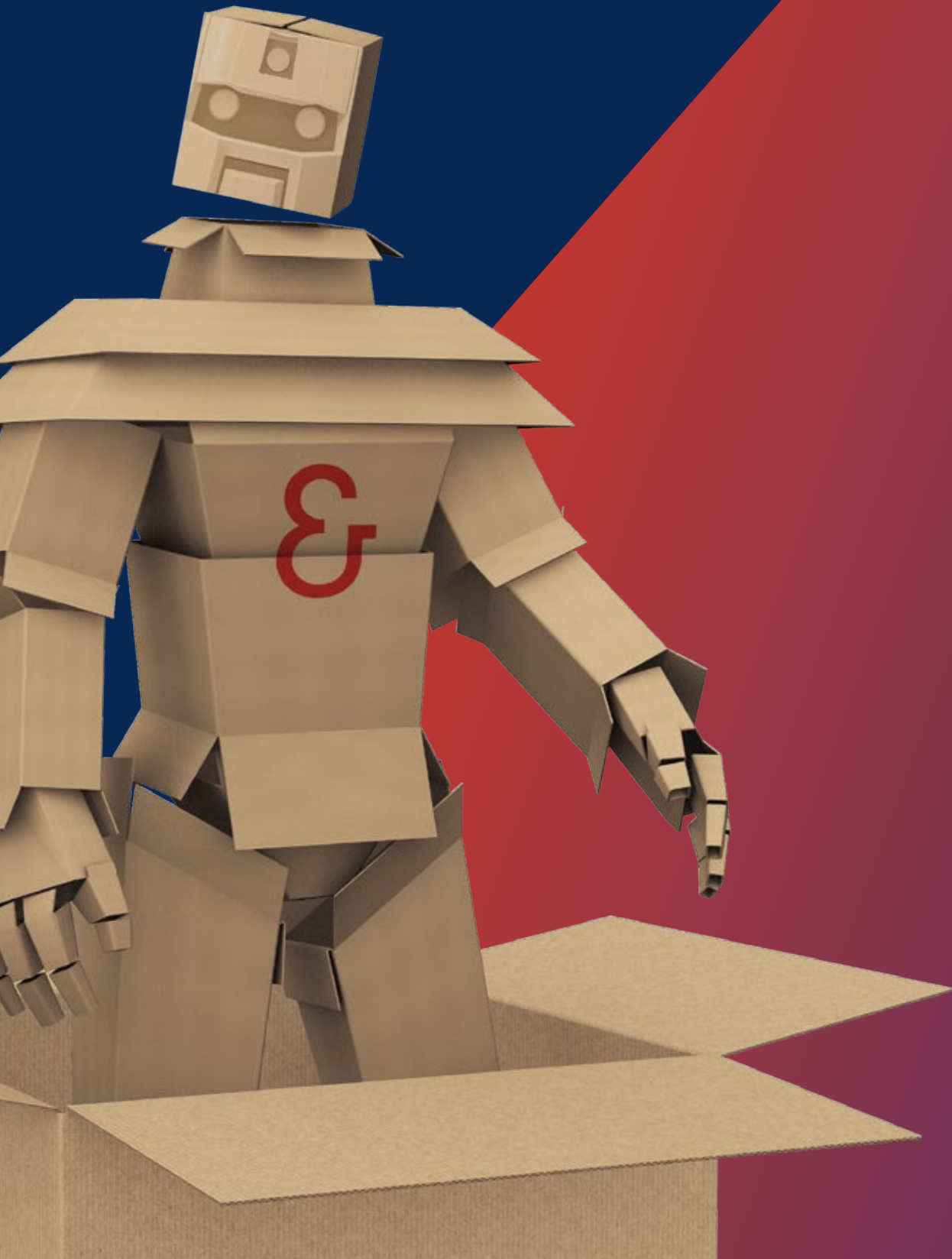
**Contact us for information on how you can
become the next success story**

luca.celotti@koenig-bauer-celmacch.com

we're on it.



CELMACCH



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.





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

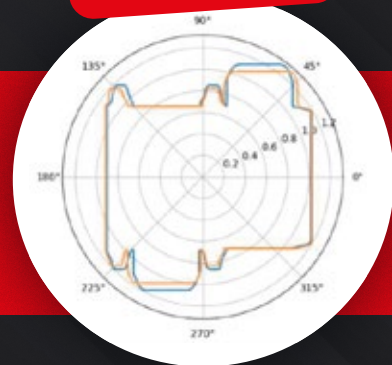
Gestione versioni, ricerca potenziata, regole e impostazioni condivise tra team e sedi.

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



LogicSistemi

www.logics.it | info@logics.it

Tel. **+39 0363 398927**

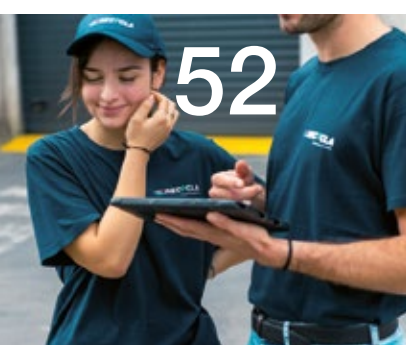


ARDEN SOFTWARE

@ArdenSoftware

www.ardensoftware.com

Media partner of:



4 I 5 sprechi nascosti che limitano la produttività degli scatolifici
6 The 5 hidden wastes limiting productivity in box manufacturing

12 RTS apre il confronto sul futuro: intelligenza artificiale, competenze e valore umano al centro dell'innovazione
14 RTS opens the discussion on the future: artificial intelligence, skills and human values at the heart of innovation

24 Heidelberg Boardmaster: la nuova frontiera della produttività nella stampa flexo di astucci pieghevoli
26 Heidelberg Boardmaster: the new frontier of productivity in flexo printing for folding cartons

32 Dal Casemaker ai sistemi periferici: l'evoluzione tecnologica firmata EDF Europe
34 From the casemaker to peripheral systems: EDF Europe's technological evolution

40 Future. Space. Inizia una nuova era in CITO!
42 Future. Space. A new era is beginning at CITO!

44 Con l'ingresso di Open Imballaggi in VPK Group più integrazione, qualità e visione industriale per crescere nel cartone ondulato
46 With the entry of Open Imballaggi into VPK Group: more integration, quality and industrial vision to drive growth in corrugated cardboard

52 Quando la gestione dei rifiuti diventa leva strategica: la collaborazione tra Recycla e Gruppo LOGO
54 When waste management becomes a strategic lever: collaboration between Recycla and Gruppo LOGO

58 News Technologie
News Technologies

66 Dal 3D alla stampa: l'evoluzione del cliché flexo
68 From 3D to print: the evolution of flexo cliché

72 Smart expanding devices: la rivoluzione digitale dei dispositivi espandibili nei settori della carta e del tissue
74 Smart expanding devices: the digital revolution of expanding devices in the paper and tissue industries

78 Efficienza e automazione nel packaging di lusso con la soluzione Peroni Ruggero per Scatolificio Pisacane
80 Efficiency and automation in luxury packaging with Peroni Ruggero's solution for Scatolificio Pisacane

84 Smurfit Westrock e Apofruit: dalla terra allo scaffale, un modello di filiera che crea valore
86 Smurfit Westrock and Apofruit: from field to shelf, a supply chain model that creates value

90 WEPACK 2026: la Cina al centro del packaging globale
92 WEPACK 2026: China at the center of the global packaging 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.

C'è un nuovo protagonista nel mondo delle scatole di alto livello

La Fustellatrice Rotativa RD115S con stampa flessografica
ALTA QUALITA' | ALTA PRODUTTIVITA' | ALTA EFFICIENZA

- Taglio e stampa a quattro colori fino a 12.000 copie all'ora
- Totalmente servo controllata per un preciso controllo dell'immagine
- Videocamera per monitoraggio e regolazione istantanea estremamente accurata
- Tempi di consegna veloci

UNA NUOVA
ERA
DELL'INGEGNERIA
TEDESCA



Per ulteriori informazioni, contattate KOLBUS Italia
al numero 039 2874343 o via e-mail a info@kolbusitalia.com



guarda il video



I 5 sprechi nascosti che limitano la produttività degli scatolifici

L'efficacia di qualsiasi modello di pianificazione dipende dalla sua capacità di tradursi in risultati concreti sul campo. In questo senso, il reparto produttivo rappresenta il punto di partenza più efficace per avviare un percorso di miglioramento. È qui che si concentrano inefficienze spesso non visibili a livello aggregato, ma che incidono in modo diretto su produttività, servizio al cliente e marginalità. La produzione è anche l'ambito in cui è più semplice isolare le variabili, misurare gli impatti e ottenere ritorni economici tangibili in tempi relativamente brevi. Per questo motivo, intervenire su questo reparto consente non solo di generare risultati immediati, ma anche di creare le condizioni per affrontare in modo più strutturato tematiche successive, come l'ottimizzazione organizzativa, la revisione dei processi indiretti e la digitalizzazione dei processi.

Alla luce di queste considerazioni, presentiamo di seguito

NEL PRECEDENTE CONTRIBUTO ABBIAMO ANALIZZATO IL RUOLO DELL'INTEGRATED BUSINESS PLANNING COME STRUMENTO PER ALLINEARE STRATEGIA, DOMANDA E CAPACITÀ PRODUTTIVA NELLE AZIENDE DEL PACKAGING IN CARTONE. UN APPROCCIO IMPRESCINDIBILE PER GESTIRE LA COMPLESSITÀ DEL MERCATO E GARANTIRE COERENZA DECISIONALE LUNGO TUTTA LA FILIERA

cinque criticità ricorrenti che emergono nelle cartotecniche e negli scatolifici durante le attività di analisi operativa, accompagnate da interventi mirati in grado di produrre benefici misurabili nel breve-medio periodo.

FERMO MACCHINA: IL PROBLEMA NON È IL DATO, MA LA STRUTTURA

Una delle prime evidenze che emerge in fase di analisi riguarda la gestione dei fermi macchina. Nella maggior parte dei casi, i dati sono presenti, ma non risultano strutturati in modo tale da supportare decisioni efficaci. La classificazione delle causali è spesso ridondante o poco chiara, con sovrapposizioni tra categorie e una distinzione non sempre coerente tra fermi pianificati e non. A ciò si aggiunge, frequentemente, l'esclusione di alcune fasi operative rilevanti, come gli avviamenti, che vengono trattate separatamente o non analizzate con sufficiente dettaglio.

Questa impostazione limita la possibilità di individuare le reali cause di perdita di disponibilità macchina e impedisce di costruire analisi affidabili sulle principali fonti di fermo. Il risultato è una gestione reattiva, nella quale i problemi vengono affrontati caso per caso senza una visione complessiva delle priorità.

Gli indicatori, infatti, sono preziosi per modellare il futuro, gestendo in miglioramento continuo con il principio di Pareto: investire tempo e denaro, che sono risorse limitate, partendo dalle inefficienze più impattanti.

L'intervento più efficace in questi casi consiste nella ristrutturazione del modello di classificazione dei fermi, introducendo una gerarchia chiara tra fermi pianificati e non pianificati e definendo gruppi causali coerenti con le dinamiche produttive. Questo lavoro, se accompagnato



OD400 S

Pure luxury. Natural Beauty.



OD400 S introduces a new concept of luxury rigid boxes. Start by searching for the purest aesthetics, the excessive use of ink is replaced by the ability to make the box unique through natural dry embossing technique and a distinctive “puffy touch” effect. This innovation not only enhances the design of the boxes, but also embodies “the beauty of sustainability”.

Thanks to the optimization of the gluing system, this line has become even more sustainable, reducing glue consumption by up to 80% and enabling boxes up to 50% lighter through the use of microflute cardboard.

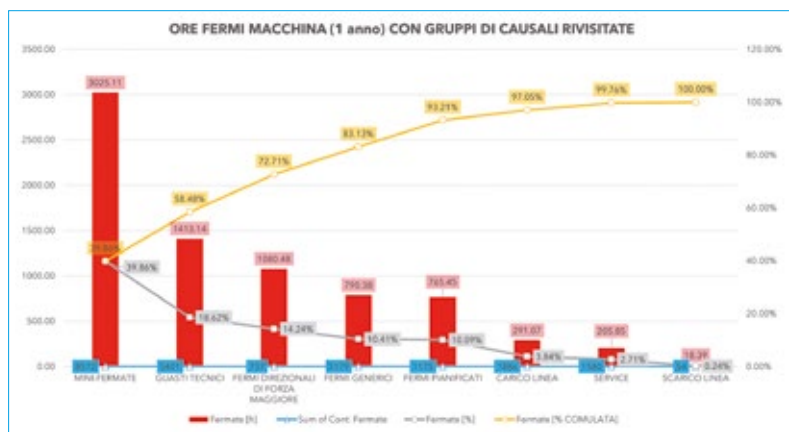


Visit
emmeci.it
to discover
more!



a coesia company

EVITARE GLI SPRECHI



da un coinvolgimento diretto del personale di linea e da un'attività sistematica di analisi dei principali sprechi, consente di trasformare il dato da elemento descrittivo a strumento decisionale.

Senza questo intervento, risulta inutile parlare di digitalizzazione, BI e AI: se i dati (causali) non sono affidabili, non riesco a migliorare.

Il beneficio è immediatamente visibile nella capacità di indirizzare gli sforzi verso le cause a maggiore impatto, con una riduzione progressiva dei tempi di fermo e un incremento della disponibilità degli impianti.

Anche le causali di mancata velocità e il dettaglio sugli scarti sono informazioni spesso sottovalutate ma fondamentali. L'OEE, infatti, non dipende solo dalla disponibilità dell'impianto, ma anche da performance e qualità. Non raggiungere la velocità nominale o produrre scarti senza conoscerne le cause significa perdere dati preziosi, utili per identificare e ridurre le inefficienze.

SETUP E CAMBI FORMATO: L'EFFICIENZA SI GIOCA NEI MINUTI

Quanto vale un minuto di avviamento all'anno? (Costo orario macchina/60) * numero di avviamenti totali.

Nel contesto del packaging, gli avviamenti macchina rappresentano una delle principali fonti di inefficienza. Fustellatrici, piega-incolla, linee di stampa flexo e casemaker sono caratterizzate da cambi formato frequenti, che richiedono attività di setup complesse e fortemente dipendenti dall'esperienza degli operatori. In molti stabilimenti, queste attività vengono eseguite secondo prassi consolidate nel tempo, raramente oggetto di analisi strutturata. La conseguenza è una variabilità elevata nei tempi di avviamento e una difficoltà nel distinguere le attività a valore da quelle che rappresentano puro spreco. L'assenza di standard rende difficile trasferire competenze e replicare le migliori performance.



ENGLISH text

The 5 hidden wastes limiting productivity in box manufacturing companies

IN THE PREVIOUS ARTICLE, WE ANALYZED THE ROLE OF INTEGRATED BUSINESS PLANNING AS A TOOL FOR ALIGNING STRATEGY, DEMAND, AND PRODUCTION CAPACITY IN CARDBOARD PACKAGING COMPANIES. AN ESSENTIAL APPROACH TO MANAGING MARKET COMPLEXITY AND ENSURING DECISION-MAKING CONSISTENCY ACROSS THE ENTIRE SUPPLY CHAIN

The effectiveness of any planning model depends on its ability to translate into concrete results on the shop floor. In this sense, the production department represents the most effective starting point for launching an improvement journey. This is where inefficiencies, often invisible at an aggregated level, are concentrated, yet they directly impact productivity, customer service, and margins. Production is also the area where it is eas-

iest to isolate variables, measure impacts, and achieve tangible economic returns in relatively short timeframes. For this reason, acting on this department not only generates immediate results but also creates the conditions to address more structured topics such as organizational optimization, the revision of indirect processes, and process digitalization. In light of these considerations, we present below five recurring critical issues observed

in cardboard converters and box manufacturers during operational analyses, along with targeted interventions capable of delivering measurable benefits in the short to medium term.

MACHINE DOWNTIME: THE PROBLEM IS NOT THE DATA, BUT THE STRUCTURE

One of the first findings that emerges during analysis concerns machine downtime management. In most cases, data exist, but they are not structured in a way that supports effective decision-making. Causes classification is often redundant or unclear, with overlaps between categories and an inconsistent distinction between planned and unplanned downtime. In addition, relevant operational phases, such as start-ups, are frequently excluded, treated separately, or not analyzed in sufficient detail. This setup limits the ability to identify the real causes of machine availability losses and prevents the construction of reliable analyses of the main sources of

downtime. The result is a reactive management approach, where problems are addressed case by case without an overall view of priorities.

Indicators are valuable for shaping the future through continuous improvement using the Pareto principle: investing time and money, limited resources, starting from the most impactful inefficiencies.

The most effective intervention in these cases is the restructuring of the downtime classification model, introducing a clear hierarchy between planned and unplanned downtime and defining causal groups consistent with production dynamics.

When combined with direct involvement of shop-floor staff and a systematic analysis of the main wastes, this work transforms data from a descriptive element into a decision-making tool. Without this intervention, it is pointless to talk about digitalization, BI, and AI: if data (causal) are not reliable, improvement is impossible. The benefit is immediately visible in the ability to focus efforts on the highest-impact causes, progressively

DA 20 ANNI PROGETTIAMO SOLUZIONI

Ogni linea produttiva ha esigenze specifiche.
Per questo Tenace Automation sviluppa sistemi customizzati per la movimentazione del cartone ondulato, seguendo internamente ogni fase: progettazione, carpenteria, assemblaggio, software e collaudo.

CARICATORI



PALLETIZZATORI



METTIPALLET



ASSISTENZA TECNICA
CAPILLARE SUL TERRITORIO

PRODUZIONE 100% INTERNA

SOLUZIONI E LAYOUT
PRODUTTIVI CUSTOMIZZABILI

SCOPRI LA GAMMA COMPLETA:



PULI-IMPILATORI

SEPARATORI DI POSE

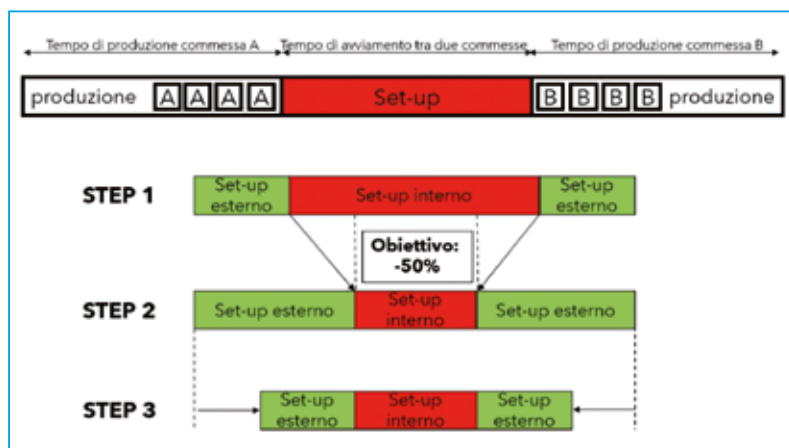
USCITE ONDULATORE E MOVIMENTAZIONE

EVITARE GLI SPRECHI

L'applicazione della metodologia SMED consente di intervenire in modo diretto su questa criticità. Attraverso l'analisi dettagliata delle sequenze di setup, la separazione tra attività interne ed esterne e la semplificazione delle operazioni, è possibile ridurre significativamente i tempi di avviamento. In numerosi casi, questo approccio porta a risultati dell'ordine del 30-50% di riduzione, con effetti immediati sulla flessibilità produttiva, sulla capacità di gestire lotti più piccoli e di soddisfare un maggior numero di clienti in una giornata senza penalizzare l'efficienza complessiva.

Per aziende che lavorano su 2 o 3 turni, questo significa anche arrivare a risparmiare centinaia di migliaia di euro all'anno.

L'obiettivo deve essere quello di far tendere il set up della macchina sempre più verso il pit-stop della formula 1.



reducing downtime and increasing equipment availability.

Even causes related to speed losses and scraps are often underestimated but fundamental. Overall Equipment Effectiveness (OEE) depends not only on availability, but also on performance and quality. Not reaching nominal speed or producing scrap without understanding the causes means losing valuable data that could be used to identify and reduce inefficiencies.

SETUP AND CHANGEOVERS: EFFICIENCY IS DECIDED IN MINUTES
How much is one minute of startup worth per year?
 $(\text{Machine hourly cost} / 60) \times \text{total number of startups}$

In packaging, machine startups are one of the main sources of inefficiency. Die-cutters, folder-glueers, flexo printing lines, and casemakers are characterized by frequent format changes requiring complex setup activities heavily dependent on operator experience. In many plants, these activities are

performed according to long-established practices that are rarely analyzed systematically. The consequence is high variability in startup times and difficulty distinguishing value-added activities from pure waste.

The absence of standards makes it difficult to transfer know-how and replicate best performance.

The application of SMED methodology allows direct intervention on this issue. Through detailed analysis of setup sequences, separation of internal and external activities, and simplification of operations, it is possible to significantly reduce changeover times.

In many cases, this approach leads to reductions of 30-50%, with immediate effects on production flexibility, the ability to handle smaller batch sizes, and the capacity to serve more customers in a single day without compromising overall efficiency.

For companies operating on two or three shifts, this can also mean saving hundreds of thousands of euros per year. The goal should be to make machine setup increasingly resemble a Formula 1 pit stop.

TPM: DALLA MANUTENZIONE REATTIVA ALL'AFFIDABILITÀ OPERATIVA

Un altro elemento ricorrente riguarda la gestione della manutenzione. Nonostante il Total Productive Maintenance sia un modello ampiamente conosciuto, la sua applicazione nelle realtà operative è spesso parziale o limitata a iniziative isolate. Nella pratica, prevale ancora un approccio reattivo, in cui l'intervento manutentivo avviene principalmente a seguito di guasti, con un impatto diretto sulla continuità produttiva.

La mancanza di una manutenzione autonoma strutturata, unita all'assenza di dati storici affidabili e di piani preventivi coerenti, determina un aumento dei fermi imprevisti e una riduzione della vita utile degli impianti. Questo si traduce in costi indiretti rilevanti, difficili da quantificare ma ben percepibili in termini di instabilità del processo.

L'introduzione progressiva dei principi del TPM rappresenta un passaggio fondamentale per migliorare l'affidabilità degli impianti.

L'introduzione della manutenzione autonoma rappresenta uno dei quick win più efficaci nell'ambito del TPM per migliorare l'affidabilità degli impianti. Coinvolgere direttamente i macchinisti in semplici attività periodiche di controllo e mantenimento — su base settimanale o mensile — permette di intercettare anomalie prima che

TPM: FROM REACTIVE MAINTENANCE TO OPERATIONAL RELIABILITY

Another recurring issue concerns maintenance management. Although Total Productive Maintenance is a well-known model, its application in real operational environments is often partial or limited to isolated initiatives. In practice, a reactive approach still prevails, where maintenance is mainly carried out after breakdowns, directly impacting production continuity. The lack of structured autonomous maintenance, combined with the absence of reliable historical data and consistent preventive plans, leads to an increase in unexpected downtime and a reduction in equipment lifespan. This results in significant indirect costs that are difficult to quantify but clearly visible in process instability.

The progressive introduction of TPM principles represents a key step toward improving equipment reliability. The introduction of autonomous maintenance is one of the most effective quick wins within TPM to improve equipment reliability. Directly involving machine operators in simple periodic checks

and maintenance activities, on a weekly or monthly basis, makes it possible to detect anomalies before they turn into failures.

Those who operate the machine daily are often the first to notice abnormal noises, vibrations, or behavioral changes in the equipment. By integrating these activities with standardized checklists and a ticketing system for reporting anomalies to maintenance, greater collaboration is fostered between production and maintenance departments, which are often in conflict.

This approach increases operator responsibility, helps preserve wear-prone components, and makes the production system more stable and predictable.

THE PRODUCTION MANAGER IS NOT AN OPERATOR

From an organizational standpoint, one of the most common issues concerns the role of the Production Manager or Operations Manager. In many companies, this role is heavily involved in daily operations and spends most of the time managing emergencies, coordinating

UNBOX

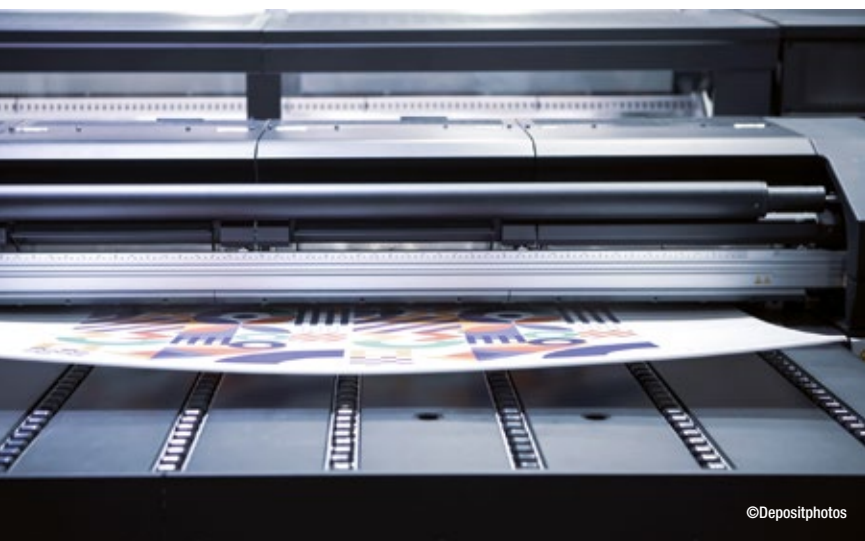
a new generation of flexo folder gluers



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.

si trasformino in guasti. Chi opera quotidianamente sulla macchina, infatti, è il primo a riconoscere variazioni anomale di rumori, vibrazioni o comportamento dell'impianto. Integrando queste attività con checklist standard e un sistema di ticketing per la segnalazione delle anomalie alla manutenzione, si favorisce una maggiore collaborazione tra produzione e manutenzione, reparti spesso in attrito. Questo approccio aumenta il senso di responsabilità degli operatori, contribuisce a preservare i componenti soggetti a usura e rende il sistema produttivo più stabile e prevedibile.



IL RESPONSABILE DI PRODUZIONE NON È UN OPERATIVO

Dal punto di vista organizzativo, una delle criticità più diffuse riguarda il ruolo del Responsabile di Produzione o dell'Operations Manager. In molte realtà, questa figura è fortemente coinvolta nelle attività operative quotidiane e dedica la maggior parte del tempo alla gestione di emergenze, coordinando interventi e risolvendo problematiche contingenti.

Questo approccio limita la capacità di lavorare su attività a maggiore valore aggiunto, come l'analisi dei dati, l'identificazione delle aree di miglioramento e la gestione strutturata delle risorse. In assenza di indicatori affidabili e di un sistema di reporting coerente, anche le decisioni strategiche tendono a essere basate su percezioni piuttosto che su evidenze.

Il riposizionamento del ruolo del Responsabile di Produzione richiede innanzitutto la disponibilità di dati chiari, condivisi e costantemente aggiornati, in grado di fornire una visione immediata delle performance di linea. In questo contesto, l'introduzione di una BI con KPI produttivi monitorati in tempo reale rappresenta uno strumento fondamentale, sia per analizzare l'andamento della giornata precedente sia per effettuare valutazioni su periodi più lunghi, identificando inefficienze ricorrenti e criticità strutturali. Parallelamente, è necessario ridurre il carico

interventions, and solving contingent problems. This approach limits the ability to focus on higher-value activities such as data analysis, identification of improvement areas, and structured resource management. In the absence of reliable indicators and a coherent reporting system, even strategic decisions tend to be based on perception rather than evidence.

Repositioning the Production Manager role first requires clear, shared, and continuously updated data, capable of providing an immediate view of line performance.

In this context, introducing BI systems with real-time production KPIs is a fundamental tool, both for analyzing the previous day's performance and for longer-term assessments that identify recurring inefficiencies and structural issues. At the same time, it is necessary to reduce direct operational workload through intermediate coordination layers and a clearer distribution of responsibilities. Only in this way can the Production Manager regain a truly managerial role focused on analysis, continuous improvement, and overall performance enhancement.

THE PRODUCTION ORGANIZATION STRUCTURE THAT IMPROVES PERFORMANCE

The lack of a structured organizational model is another factor that negatively affects efficiency. In many companies, the setup is limited to a Production Manager and a group of machine operators, without intermediate roles capable of managing operational coordination.

This leads to a continuous flow of escalations toward the manager, who is directly involved in heterogeneous issues, resulting in decision overload. At the same time, operators are often engaged in ancillary tasks that reduce their effective production time. The solution lies in defining a clear hierarchical structure within production, with well-defined roles and responsibilities.

The machine supervisor assumes an operational role focused on improving line productivity, coordinating the team and managing aspects such as quality, production speed, startups, and autonomous maintenance.

The shift supervisor, instead, drives operational continuous improvement through daily management, lean workshops, and audit activities.

The Production Manager maintains a tactical and strategic view, making decisions based on company objectives, discussions with shift supervisors, and production data analysis.

A quick win in this area is the introduction of the ASP (Production Service Assistant). This role manages equipment and support materials such as printing plates, inks, and dies. This setup improves operational flow, reduces downtime, and frees operators to focus on increasing machine availability.

BUILDING VALUE BY ACTING ON PRODUCTION

The issues described represent recurring patterns in cardboard packaging companies and, at the same time, concrete opportunities for improvement.

Production-focused interventions have the advantage of being circumscribed, measurable, and quickly implementable, with

direct effects on key indicators such as equipment availability, lead times, and productivity.

It is precisely this combination of impact and speed that makes production the ideal starting point for any transformation journey. The results achieved at this stage not only generate tangible economic returns but also contribute to building a data-driven culture and continuous improvement mindset, essential for tackling more complex projects.

Once operational efficiency is consolidated, the company can reinvest savings from eliminated inefficiencies into further, more strategic improvement initiatives, such as advanced planning and commercial development. However, without a solid and reliable production foundation, any evolution risks to remain incomplete.

For this reason, addressing today's main production pain points is not just an improvement opportunity, but a necessary condition to launch a successful continuous improvement journey in the cardboard packaging sector.

operativo diretto attraverso livelli intermedi di coordinamento e una distribuzione più chiara delle responsabilità. Solo così il Responsabile di Produzione può recuperare un ruolo realmente manageriale, focalizzato sull'analisi, sul miglioramento continuo e sull'incremento delle prestazioni complessive del reparto.

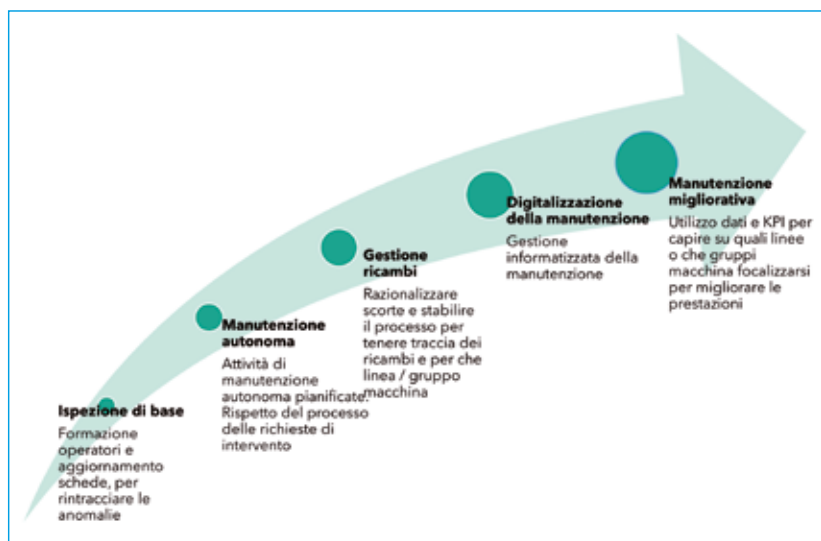
L'ORGANIGRAMMA PRODUTTIVO CHE MIGLIORA LE PERFORMANCE

L'assenza di una struttura organizzativa articolata è un ulteriore elemento che incide negativamente sull'efficienza. In molte aziende, la configurazione si limita a un Responsabile di Produzione e a un insieme di operatori macchina, senza figure intermedie in grado di gestire il coordinamento operativo.

Questa impostazione genera un flusso continuo di escalation verso il responsabile, che si trova a gestire direttamente problematiche di natura eterogenea, con un conseguente sovraccarico decisionale. Allo stesso tempo, gli operatori sono spesso coinvolti in attività accessorie che riducono il tempo effettivamente dedicato alla produzione.

La soluzione consiste nella definizione di una struttura gerarchica chiara all'interno della produzione, con ruoli e responsabilità ben distinti. Il capo macchina assume un ruolo operativo orientato al miglioramento della produttività della linea, coordinando la squadra e gestendo aspetti come qualità, velocità produttiva, avviamenti e manutenzione autonoma. Il capo turno, invece, guida il miglioramento continuo operativo attraverso la gestione della quotidianità, workshop Lean e attività di audit.

Il Responsabile di Produzione mantiene una visione tattica e strategica, prendendo decisioni sulla base degli obiettivi aziendali, del confronto con i capi turno e dell'analisi



dei dati produttivi.

Un quick win in questo ambito è rappresentato dall'introduzione dell'ASP (Addetto al Servizio alla Produzione). Questa figura si occupa della gestione delle attrezzature e dei materiali di supporto, come cliché, inchiostri e fustelle. Questo assetto consente di migliorare la fluidità operativa, ridurre i tempi morti e liberare gli operatori, che possono concentrarsi sull'aumento della disponibilità della macchina.

INTERVENIRE SULLA PRODUZIONE PER COSTRUIRE VALORE

Le criticità descritte rappresentano elementi ricorrenti nelle realtà del packaging in cartone e, allo stesso tempo, opportunità concrete di miglioramento. Gli interventi in ambito produttivo hanno il vantaggio di essere circoscritti, misurabili e rapidamente implementabili, con effetti diretti su indicatori chiave come disponibilità impianti, tempi di attraversamento e produttività.

È proprio questa combinazione di impatto e velocità che rende la produzione il punto di partenza ideale per qualsiasi percorso di trasformazione. I risultati ottenuti in questa fase non solo generano ritorni economici tangibili, ma contribuiscono a creare una cultura del dato e del miglioramento continuo, indispensabile per affrontare progetti più complessi.

Una volta consolidata l'efficienza operativa, l'azienda può reinvestire i risparmi derivanti da inefficienze abbattute in ulteriori progetti di miglioramento più strategici, come la pianificazione avanzata e l'ambito commerciale.

Tuttavia, senza una base produttiva solida e affidabile, qualsiasi evoluzione rischia di rimanere incompleta.

Per questo motivo, intervenire oggi sui principali pain points della produzione non rappresenta solo un'opportunità di miglioramento, ma una condizione necessaria per dare il via a un progetto di miglioramento continuo di successo nel settore del packaging in cartone. ■



©Depositphotos

RTS apre il confronto sul futuro: intelligenza artificiale, competenze e valore umano al centro dell'innovazione

NELL'ORMAI CONSUETO APPUNTAMENTO ANNUALE GIUNTO ALLA TERZA EDIZIONE, RTS HA DELINEATO LA VISIONE STRATEGICA DELL'AZIENDA DAVANTI A OLTRE 100 PERSONE FRA CLIENTI E PROSPECT, METTENDO AL CENTRO DEL DIBATTITO L'INTELLIGENZA ARTIFICIALE E L'IMPORTANZA DELLE PERSONE NEI PROCESSI DECISIONALI IN UN PERCORSO DI INNOVAZIONE COSTRUITO SU ESPERIENZA, SICUREZZA DEI DATI E INTEGRAZIONE TECNOLOGICA

Inquadra il QR Code per vedere l'approfondimento video con Luca Diamante di Euroscatola, Marco La Martina di CBM e Robertino Piazza di RTS



L'intelligenza artificiale al servizio delle decisioni ha rappresentato il filo conduttore del convegno organizzato da **RTS** il 24 aprile, nella splendida cornice di Palazzo di Varignana a Castel San Pietro sui colli bolognesi, un appuntamento che ha riunito clienti, partner e operatori del settore per una giornata di approfondimento dedicata ai nuovi scenari della trasformazione digitale grazie a un programma ricco di contenuti, casi applicativi e testimonianze concrete, confermando l'interesse crescente verso soluzioni capaci di coniugare dati, automazione e intelligenza artificiale ma sempre con l'uomo al centro. "La nostra visione è molto chiara: **AI with Humans**. L'intelligenza artificiale può elaborare dati a velocità incredibile, ma sono le persone a creare intuizioni, opportunità e deci-

sioni di valore", ha detto **Robertino Piazza CEO di RTS in apertura di evento, qui accanto nella foto.**

Un passaggio particolarmente significativo ha riguardato il percorso compiuto da RTS, che proprio quest'anno festeggia i 45 anni di attività e oggi parte del gruppo internazionale TSS.

Piazza ha quindi evidenziato il lavoro svolto internamente dall'azienda, dove è stato creato un team specializzato composto da giovani professionisti digital native affiancati da figure di lunga esperienza. "Abbiamo scelto di mettere insieme nuove generazioni e conoscenza storica del settore. È da questo mix che stanno nascendo i risultati più interessanti".

Non meno importante il richiamo ai temi della sicurezza e della gestione dei dati, aspetti centrali in ogni processo di trasformazione digitale. "Quando si introduce l'intelligenza artificiale, la prima domanda che tutti si fanno è: dove vanno i miei dati? Per questo abbiamo lavorato da subito su soluzioni che garantiscano protezione, riservatezza e pieno controllo delle informazioni".

L'intervento di apertura ha così delineato con chiarezza il filo conduttore dell'intera giornata: mostrare come l'innovazione possa tradursi in strumenti concreti, capaci di semplificare i processi, valorizzare il know-how aziendale e supportare decisioni sempre più rapide ed efficaci.



BIMAC

CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES



BOXLINE EVO FFG 9.25 / 12.28 / 16.32

 - BIMAC Srl - Italy

+39 051 981807

 info@bimac-srl.it

 www.bimac-srl.it

“L’intelligenza artificiale è una frontiera ancora tutta da esplorare”, ha concluso Piazza. “Ma vogliamo farlo con metodo, competenza e insieme ai nostri clienti”. Una dichiarazione che sintetizza bene l’approccio RTS: tecnologico, pragmatico e profondamente orientato al valore delle relazioni.

PROMPTING ADVANTAGE: IL SUPPORTO DELL’AI PER PENSARE MEGLIO NELL’ERA DELL’OBSOLESCENZA ACCELERATA

È stato uno degli interventi più apprezzati del convegno, capace di aprire una profonda riflessione nel pubblico sul ruolo dell’intelligenza artificiale non tanto come strumento operativo, ma come fattore che sta trasformando



do profondamente il nostro modo di pensare.

Il prof. Riccardo Silvi del Dipartimento di Scienze Aziendali dell’Università di Bologna, ha spiegato come la trasformazione digitale e l’AI abbiano accelerato in modo drastico l’obsolescenza delle competenze, spostando il focus dal semplice “sapere” al “saper pensare”. La sua crescente affidabilità percepita rischia però di produrre un effetto collaterale rilevante: la progressiva delega del pensiero umano.

Il rischio evidenziato è quello di una “delega cognitiva”,



ENGLISH text

RTS opens the discussion on the future: artificial intelligence, skills and human values at the heart of innovation

AT ITS NOW CUSTOMARY ANNUAL EVENT, NOW IN ITS THIRD YEAR, RTS OUTLINED THE COMPANY’S STRATEGIC VISION TO OVER 100 CUSTOMERS AND PROSPECTS, PLACING ARTIFICIAL INTELLIGENCE AND THE IMPORTANCE OF PEOPLE IN DECISION-MAKING PROCESSES AT THE CENTER OF THE DEBATE, IN AN INNOVATION JOURNEY BUILT ON EXPERIENCE, DATA SECURITY, AND TECHNOLOGICAL INTEGRATION

Artificial intelligence at the service of decisions was the underlying theme of the conference organized by RTS on April 24th, in the splendid setting of Palazzo di Varignana in Castel San Pietro in the hills outside Bologna. The event brought together customers, partners, and industry professionals for a day of in-depth discussion on new digital transformation scenarios, thanks

to a program packed with content, case studies, and concrete testimonials, confirming the growing interest in solutions capable of combining data, automation, and artificial intelligence, while always keeping people at the center. “Our vision is very clear: **AI with humans**. Artificial intelligence can process data at incredible speed, but it’s people who create insights, opportunities, and valuable decisions”,

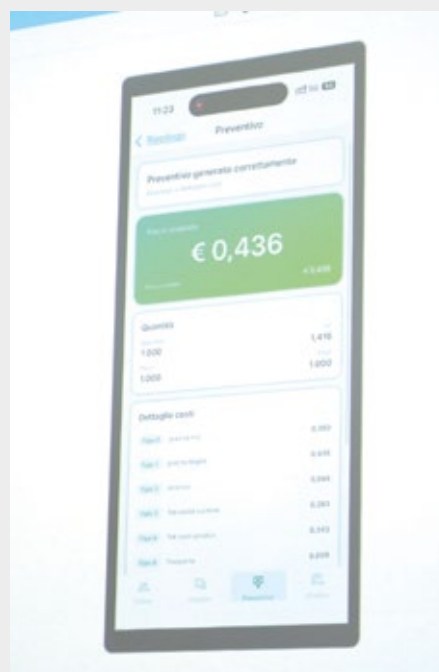
said Robertino Piazza, CEO of RTS, opening the event.

A particularly significant development concerned the journey undertaken by RTS, which this year celebrates 45 years of business and is now part of the international TSS group. Piazza then highlighted the work done internally by the company, where a specialized team of young, digitally native professionals has been created alongside experienced professionals.

“We chose to bring together new generations and historical knowledge of the sector. It is from this mix that the most interesting results are emerging”.

Equally important was the reference to the issues of security and data management, central aspects of any digital transformation process. “When artificial intelligence is introduced, the first question everyone asks is: where does my data go? That’s why we immediately worked on solutions that guarantee protection, confidentiality, and full control of information”.

The opening speech clearly outlined





ALIMENTAZIONE AUTOMATICA DI BOBINE PER ONDULATORE





CRAB® 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 ondulator, 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



in cui l'uso dell'AI porta a una riduzione del pensiero critico, non per incapacità delle persone, ma per abitudine a fidarsi delle risposte prodotte dalle macchine. In questo scenario, il pericolo non è l'errore dell'algoritmo, ma la rinuncia a porre domande realmente critiche e approfondite. La differenza sta proprio nell'atteggiamento dell'utente: usare l'AI per pensare meglio oppure per evitare di pensare.

Attraverso casi aziendali come **Cartamatic e KTM**, Silvi ha mostrato come un'analisi superficiale basata su dati apparentemente solidi e su prompt generici possa portare a valutazioni fuorvianti. Aziende con indicatori positivi possono nascondere fragilità strutturali che emergono solo ampliando il contesto di analisi: qualità dei ricavi, dinamiche di magazzino, ciclo economico, costo del denaro e segnali deboli non immediatamente visibili.

Il punto centrale, ha sottolineato il professore, non è dunque la qualità della risposta dell'intelligenza artificiale, ma la qualità delle domande che le vengono poste. Prompt generici generano risposte generiche, ma potenzialmente ingannevoli perché apparentemente coerenti.

Da qui l'evoluzione necessaria delle competenze: non più solo capacità tecniche di analisi, ma soprattutto pensiero critico, sistemico e contestuale. Il prompting stesso diventa una metodologia di ragionamento, utile per esplorare scenari alternativi, interrogare assunzioni

implicite e leggere le connessioni tra variabili economiche e di mercato.

LA PARTNERSHIP CON RTS E I PROGETTI FUTURI: LA PAROLA A EUROSCATOLA E ONDULKART

Due le testimonianze presentate da parte di clienti storici di RTS che hanno parlato del percorso costruito insieme alla software house in questi anni.

Nel primo intervento, **Luca Diamante Responsabile Supply Chain e Luca Naccari Responsabile IT**, hanno raccontato il percorso di digitalizzazione di **EuroScatola**, realtà con oltre 60 anni di storia, quattro stabilimenti e circa 180 addetti, oggi impegnata in un processo di crescita e integrazione industriale supportato da RTS.



the underlying theme of the entire day: demonstrating how innovation can translate into concrete tools capable of simplifying processes, enhancing corporate expertise, and supporting increasingly rapid and effective decisions. "Artificial intelligence is a frontier yet to be explored", concluded Piazza. "But we want to do so methodically, expertly, and together with our clients". This statement summed up the RTS approach: technological, pragmatic, and deeply focused on the value of relationships.

PROMPTING ADVANTAGE: AI SUPPORT FOR BETTER THINKING IN THE AGE OF ACCELERATED OBSOLESCENCE

It was one of the most popular talks of the conference, sparking a profound reflection among the audience on the role of artificial intelligence not so much as an operational tool, but as a factor profoundly transforming our way of thinking.

Prof. Riccardo Silvi of the Department

of Business Sciences at the University of Bologna explained how digital transformation and AI have drastically accelerated the obsolescence of skills, shifting the focus from simple "knowledge" to "knowing how to think". However, its growing perceived reliability risks producing a significant side effect: the progressive delegation of human thought. The highlighted risk is that of "cognitive delegation," where the use of AI leads to a reduction in critical thinking, not because people are incapable, but because they become accustomed to trusting the answers produced by machines. In this scenario, the danger is not the algorithm's error itself, but the willingness to stop questioning it critically and in depth. The difference lies precisely in the user's attitude: using AI to think better or to avoid thinking. Through case studies such as **Cartamatic and KTM**, Silvi demonstrated how a superficial analysis based on seemingly solid data and generic prompts can lead to misleading assessments. Companies with positive indicators can hide struc-

tural weaknesses that emerge only by broadening the scope of analysis: quality of revenue, inventory dynamics, the economic cycle, the cost of money, and weak signals that are not immediately visible. The key point, the professor em-

phasized, is therefore not the quality of the artificial intelligence's response, but the quality of the questions it is asked. Generic prompts generate generic, but potentially misleading, responses because they appear coherent.



THERE IS NO END, JUST A BEGINNING
SINCE 1999



vice-chemicals.com
info@vice-srl.com
+39 0422 725829



vice
your
chemical
resource

In particolare sul fronte tecnologico, sono stati presentati tre principali progetti sviluppati proprio con RTS: Data Extractor che automatizza l'inserimento ordini tramite AI, riducendo fino al 60% i tempi di gestione. Easy Setup che ottimizza la gestione delle fustelle e impianti stampa tra i diversi stabilimenti, migliorando l'efficienza operativa del 25-30%. Infine la App Sales di RTS con funzionalità di intelligenza artificiale e chatbot agentic, pensata per garantire accesso sicuro e immediato ai dati aziendali. Nel complesso, l'esperienza di Euroscatola evidenzia come l'integrazione digitale lungo la supply chain stia diventando un fattore chiave per aumentare efficienza, velocità decisionale e controllo dei processi produttivi. La seconda case history ha visto invece protagonisti **Riccardo Buoso, Direttore Generale di Ondulkart, insieme a Stefano Zarin, Responsabile IT**, che hanno presentato il percorso di evoluzione dell'azienda,



oggi in una fase cruciale di sviluppo industriale e transizione generazionale. Ondulkart è una realtà familiare con oltre 55 anni di storia, oggi giunta alla terza generazione. Il gruppo opera con quattro stabilimenti nell'area di Cessalto (Treviso), con circa 320 addetti e una ventina di linee produttive. Negli ultimi anni l'azienda ha avviato un importante piano di investimento e ampliamento, sviluppando un nuovo polo produttivo integrato in collaborazione con Progroup, all'interno di un'area industriale condivisa di oltre 150.000 m². Il progetto rappresenta un'evoluzione strategica che combina crescita produttiva e integrazione fisica e digitale tra le due realtà. Parallelamente, Ondulkart continua a operare sui siti storici, mantenendo la gestione tradizionale della supply chain. Nel sistema Ondulkart, la complessità informativa non è un effetto collaterale ma una componente strutturale da governare. Il modello attuale si fonda su una rete di interfacce che collega sistemi interni, piattaforme dei partner – in particolare Progroup – e soluzioni di logistica e automazione. Al centro dell'architettura si trova il sistema RTS, che consente la comunicazione diretta con i fornitori, soprattutto per la gestione della materia prima. Sul piano commerciale, Ondulkart ha integrato l'ERP RTS Hub con il CRM Salesforce e con strumenti di Business Intelligence come Qlik, creando un flusso continuo che collega preventivazione, ordini e consuntivi.

Hence the necessary evolution of skills: no longer just technical analysis skills, but above all critical, systemic, and contextual thinking. Prompts themselves become a reasoning methodology, useful for exploring alternative scenarios, questioning implicit assumptions, and interpreting the connections between economic and market variables.

THE PARTNERSHIP WITH RTS AND FUTURE PROJECTS: EUROSCATOLA AND ONDULKART PRESENTED THEIR EXPERIENCES

Two testimonials were presented by longtime RTS clients, who discussed the journey they have built together with the software house over the years.

In the first presentation, **Luca Diamante, Head of Supply Chain, and Luca Naccari, Head of IT**, discussed the digitalization journey of **EuroScatola**, a company with over 60 years of history, four plants, and approximately 180 employees, currently engaged in a process of growth and

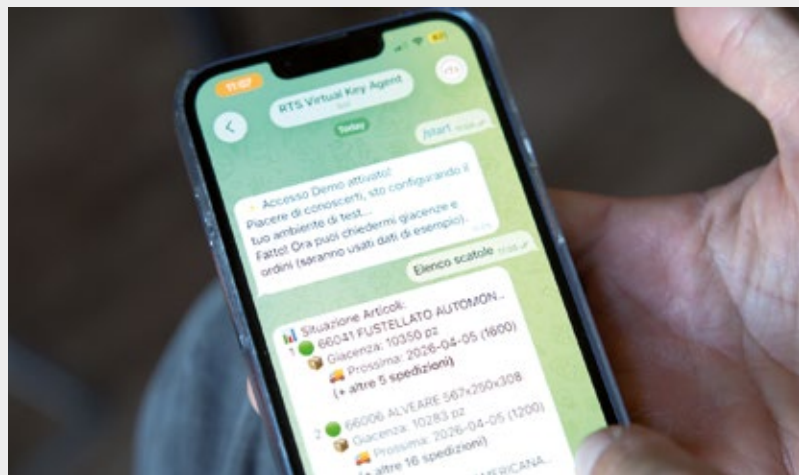
industrial integration supported by RTS. Three major projects developed with RTS were presented: Data Extractor, which automates order entry using AI, reducing processing times by up to 60%. Easy Setup optimizes the management of dies and printing plates across multiple plants, improving operational efficiency by 25-30%. Finally, the RTS Sales App, featuring artificial intelligence and an agent-based chatbot, is designed to ensure secure and immediate access to company data.

Overall, Euroscatola's experience highlights how digital integration across the supply chain is becoming a key factor in increasing efficiency, speed of decision-making, and control of production processes.

The second case study featured **Riccardo Buoso, General Manager of Ondulkart, and Stefano Zarin, IT Manager**, who presented the company's evolution, currently in a crucial phase of industrial development and generational transition. Ondulkart is a family-run business with over 55 years of history, now in its third

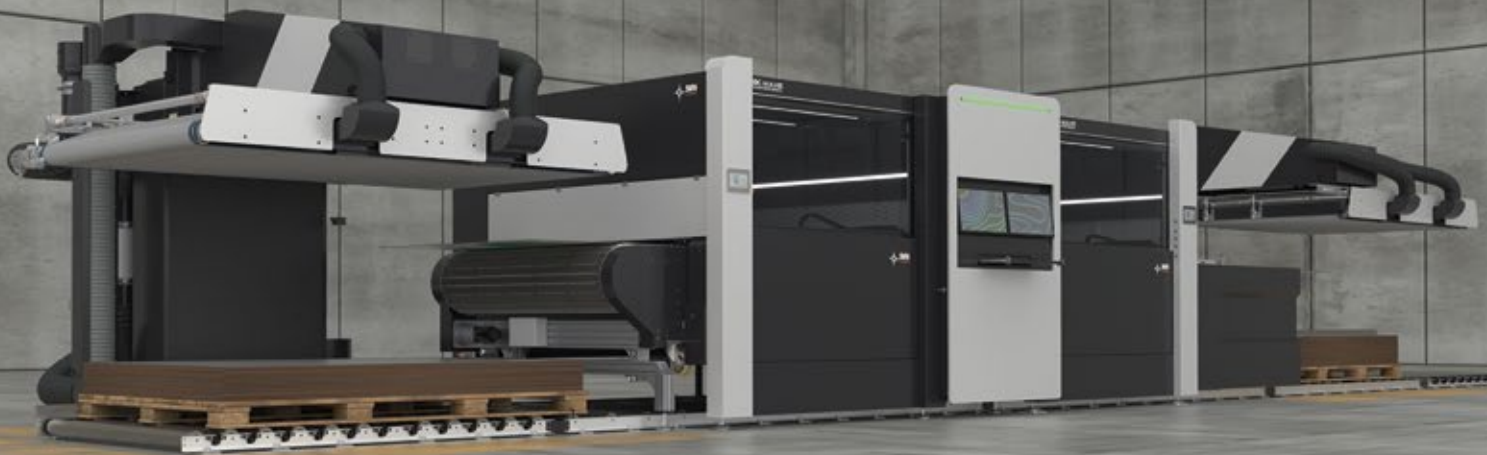
generation. The group operates four plants in Cessalto area (Treviso), with approximately 320 employees and around twenty production lines. In recent years, the company has launched a major investment and expansion plan, developing a new

integrated production hub in collaboration with Progroup within a shared industrial area of over 150,000 m². The project represents a strategic evolution that combines production growth and physical and digital integration between the two entities.



X-WAVE CONVERTING

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



TECNOLOGIA DI
TAGLIO LASER



PRODUTTIVITÀ 2-6X
SUPERIORE AI SISTEMI
TRADIZIONALI



ALLINEAMENTO OTTICO
DEI PANNELLI



LAVORAZIONE DA
PALLET A PALLET 24/7



Le informazioni commerciali vengono così trasformate in dati operativi sincronizzati lungo tutta la catena. Nel complesso, il modello descritto evidenzia una supply chain completamente connessa, in cui il flusso informativo non si limita a supportare la produzione, ma ne diventa elemento guida. In questo contesto, RTS assume il ruolo di infrastruttura centrale di orchestrazione dei dati, capace di coordinare fornitori, produzione e mercato in un unico ecosistema integrato.

TUTTE LE ULTIME NOVITÀ PRESENTATE DA RTS

Spazio ovviamente anche alle ultime novità messe in campo da RTS. **Andrea Danielli, R&D Manager RTS**, ha illustrato l'evoluzione di RTS Hub, piattaforma pensata per migliorare l'interfacciamento con sistemi terzi e facilitare il dialogo tra software diversi. Al centro dell'intervento, il valore dell'integrazione, la gestione intelligente dei flussi documentali e il ruolo crescente del Data Warehouse come base informativa evoluta per analytics e business intelligence.

Spazio poi a uno dei progetti più innovativi della giornata con **Domenico Marono, Product Specialist RTS**, e **Livio Zito, Project Manager**, che hanno presentato K-Pilot, sistema sviluppato per valorizzare la conoscenza aziendale attraverso l'intelligenza artificiale. L'obiettivo

è semplice quanto strategico: mettere a disposizione di ogni utente informazioni corrette, aggiornate e immediatamente reperibili tramite chatbot evoluti, riducendo tempi di ricerca, inefficienze e dispersione del know-how interno.

Marco Trastu, Product Manager RTS, ha quindi mostrato l'evoluzione dei prodotti aziendali con funzionalità di Generative AI integrata, confermando come l'intelligenza artificiale stia progressivamente entrando negli strumenti quotidiani utilizzati dalle imprese, con benefici concreti in termini di velocità operativa, automazione e supporto alle attività decisionali.

LA PAROLA AI PARTNER DI RTS

Tra i momenti di maggiore spessore manageriale l'intervento di Induvation, con **Jan Bredereck e Alberto Berri**, dedicato all'Integrated Business Planning e al ruolo dell'AI nella costruzione di scenari decisionali



At the same time, Ondulkart continues to operate at its historic sites, maintaining traditional supply chain management.

In the Ondulkart system, information complexity is not a side effect but a structural component to be managed. The current model is based on a network of interfaces

connecting internal systems, partner platforms, particularly Progroup, and logistics and automation solutions. At the heart of the architecture is the RTS system, which enables direct communication with suppliers, particularly for raw material management. On the commercial front, Ondulkart

has integrated the Salesforce RTS systems and business intelligence tools such as Qlik, creating a continuous flow linking estimates, orders, and actuals. Commercial information is thus transformed into operational data synchronized throughout the entire supply chain.

Overall, the model described highlights a fully connected supply chain, in which the flow of information not only supports production but also becomes a guiding element. In this context, RTS takes on the role of a central data orchestration infrastructure, capable of coordinating suppliers, production, and the market in a single integrated ecosystem.

ALL THE LATEST INNOVATIONS PRESENTED BY RTS

*Of course, there was also space for the latest innovations implemented by RTS. **Andrea Danielli, RTS R&D Manager**, illustrated the evolution of RTS Hub, a platform designed to improve interfacing with third-party systems and facilitate dialogue*

between different software programs. The focus of the presentation was the value of integration, the intelligent management of document flows, and the growing role of Data Warehouse as an advanced information base for analytics and business intelligence.

*Then, one of the most innovative projects of the day was discussed, with **Domenico Marono, RTS Product Specialist**, and **Livio Zito, Project Manager**, presenting K-Pilot, a system developed to enhance corporate knowledge through artificial intelligence. The goal is as simple as strategic: to provide every user with accurate, up-to-date, and immediately accessible information via advanced chatbots, reducing search times, inefficiencies, and loss of internal know-how.*

***Marco Trastu, RTS Product Manager**, then demonstrated the evolution of corporate products with integrated Generative AI capabilities, confirming how artificial intelligence is gradually becoming part of the everyday tools used by businesses, with*



sempre più accurati, tempestivi e dinamici.

Sul fronte operativo, **Onit, con l'intervento del CEO Claudio Gambetti**, ha presentato il valore della collaborazione con RTS per ridurre inefficienze nella logistica e rendere più fluidi i processi sul campo, confermando come l'innovazione digitale trovi applicazioni immediate anche nelle attività quotidiane.

Non è mancato un approfondimento su uno dei temi oggi più sensibili per le imprese: la cybersecurity. **Paolo Rosetti, CEO di Consulenti Privacy**, ha fatto il punto sulla direttiva NIS2, illustrando obblighi, compliance digitale e governance necessari per farsi trovare pronti di fronte alle richieste di clienti e mercato.

A chiudere la giornata sono state le conclusioni di Robertino Piazza, che ha ribadito la volontà di RTS di accompagnare le aziende in un percorso concreto di innovazione, fatto di tecnologia, competenze e visione industriale. Il messaggio emerso con forza dall'evento

è chiaro: l'intelligenza artificiale non è più un tema del futuro, ma uno strumento già disponibile oggi per costruire imprese più efficienti, integrate e competitive. "Non stiamo solo osservando il futuro – ha sottolineato – stiamo provando a dargli una forma concreta, trasformando le idee in soluzioni operative", dice Piazza.

Un futuro che oggi si misura in cicli sempre più rapidi, dove le trasformazioni avvengono nell'arco di mesi, se non settimane. Una velocità che rende sempre più necessario disporre di una visione condivisa e di strumenti capaci di adattarsi con la stessa rapidità del mercato. "Siamo tutti, in qualche modo, sulla stessa barca nei prossimi anni", ha ricordato Piazza, sottolineando come le sfide del mercato richiedano sempre più collaborazione lungo tutta la filiera. L'obiettivo non è soltanto adottare nuove tecnologie, ma costruire un percorso di crescita comune che permetta alle aziende di affrontare il cambiamento con maggiore consapevolezza e solidità. ■



**Lo staff RTS
presente
al Visionary
Network 2026**

tangible benefits in terms of operational speed, automation, and decision-making support.

RTS PARTNERS' OPINION

Among the highlights of managerial insight was **Induvation's presentation, with Jan Brederick and Alberto Berri**, dedicated to Integrated Business Planning and the role of AI in building increasingly accurate, timely, and dynamic decision-making scenarios.

On the operational front, **Onit, with CEO Claudio Gambetti**, presented the value of

collaborating with RTS in reducing logistics inefficiencies and streamlining field processes, confirming how digital innovation can find immediate applications in everyday activities.

There was also an in-depth look at one of the most sensitive issues for companies today: cybersecurity. **Paolo Rosetti, CEO of Consulenti Privacy**, took stock of the NIS2 directive, illustrating the obligations, digital compliance, and governance needed to be ready to meet customer and market demands.

Robertino Piazza concluded the day,

reiterating RTS's commitment to accompany companies on a concrete path of innovation, combining technology, expertise, and industrial vision.

The powerful message from the event was clear: artificial intelligence is no longer a topic of the future, but a tool already available today to build more efficient, integrated, and competitive businesses. "We're not just observing the future", he emphasized, "we're trying to give it a concrete form, transforming ideas into operational solutions", said Piazza.

A future that today is measured in increas-

ingly rapid cycles, where transformations occur over the span of months, if not weeks.

This speed makes it increasingly necessary to have a shared vision and tools capable of adapting as rapidly as the market. "We are all, in some ways, in the same boat in the coming years", Piazza emphasized, emphasizing how market challenges increasingly require collaboration along the entire supply chain. The goal is not simply to adopt new technologies, but to build a shared growth path that allows companies to face change with greater awareness and strength.

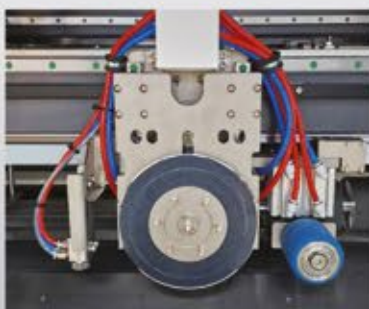
CKS 3000HD

10-100-1000 scatole in pochi minuti

Stampa digitale integrata



Gruppo incollatore



*Applicazione colla in linea
e premi falda*

Stampa digitale



*Stampa digitale modulare
ad autoapprendimento*

Plotter integrato



*Taglio e cordonatura a 360°
doppia testa multidirezionale*

GK

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

Linea Boxmaker automatizzata

sistema di alimentazione e raccolta automatici

- Cambio ordine automatico da 1 a 6 secondi.
- Spessore lavorabile fino a “tripla onda” AAA 16 mm.
- Pre-cordonatura e cordonatura maschio/femmina.
- Oltre 240 codici FEFCO.
- Sistema di incollatura e premi falda in linea.
- Stampa digitale modulare larghezza fino a 920 mm.
- Funzionalità di taglio a lama vibrante e cordonatura multidirezionali a 360° con sistema plotter a doppia testa.

“un solo operatore” per tutta la linea



venite a vederla in produzione

Iperammortamento 180%

Heidelberg Boardmaster: la nuova frontiera della produttività nella stampa flexo di astucci pieghevoli

NEL PANORAMA DELLA STAMPA PER IL PACKAGING, LA PAROLA CHIAVE È ORMAI UNA SOLA: PRODUTTIVITÀ. MA NON UNA PRODUTTIVITÀ FINE A SÉ STESSA, BENSÌ SOSTENIBILE, AUTOMATIZZATA E CAPACE DI RISPONDERE ALLA CRESCENTE COMPLESSITÀ DEL MERCATO DEGLI ASTUCCI PIEGHEVOLI. È IN QUESTO CONTESTO CHE SI INSERISCE LA NUOVA BOARDMASTER DI HEIDELBERG, UNA MACCHINA CHE SEGNA UN CAMBIO DI PARADIGMA NELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE DI CARTONE TESO. NE PARLIAMO NELL'ARTICOLO E NELLA VIDEOINTERVISTA CON MAURO ANTONINI E LUCA LOSI DI HEIDELBERG ITALIA

Inquadra il QR Code per vedere l'approfondimento video con Mauro Antonini e Luca Losi di Heidelberg Italia



Presentata ufficialmente a Interpack 2023 e protagonista di diversi eventi nella nuova **“Home of Print” di Heidelberg** inaugurata lo scorso anno a Wiesloch, in Germania, in occasione dei 175 anni di attività del costruttore tedesco, la **Boardmaster** ridefinisce il paradigma produttivo del **cartone teso** portando la **flessografia a bobina** su livelli di automazione, produttività e integrazione finora appannaggio di altri segmenti industriali. Non si tratta semplicemente di una nuova macchina, ma di un concetto produttivo completo: dalla bobina al fustellato finito, in un unico flusso continuo, altamente automatizzato e configurabile.

Progettata completamente da zero presso il competence center di Weiden, in Baviera, la Boardmaster nasce per affrontare alcune delle principali sfide che i produttori di packaging si trovano oggi ad affrontare: pressione sui costi, carenza di personale qualificato, crescente domanda di sostenibilità e volumi produttivi più elevati.

UNA NUOVA CONCEZIONE DI STAMPA FLEXO INDUSTRIALE

A differenza delle tradizionali macchine offset a foglio, la Boardmaster è una macchina flessografica rotativa a bobina progettata per la produzione ad alta tiratura di astucci pieghevoli.

Il suo approccio si basa su un principio fondamentale: eliminare i tempi improduttivi. Grazie a una velocità di stampa fino a 600 metri al minuto, che può arrivare in opzione fino a 800 metri al minuto la Boardmaster consente di raddoppiare la produttività rispetto ai sistemi di stampa comparabili. Questa nuova macchina è progettata per garantire una disponibilità operativa fino al 90%, grazie a un concetto innovativo che consente cambi lavoro “al volo”, senza interrompere la produzione. In ogni gruppo stampa sono presenti due unità: mentre una stampa, l'altra si prepara per il lavoro successivo, eliminando i tempi di fermo macchina.

Questo approccio consente una produzione virtualmente continua, riducendo al minimo gli scarti — inferiori a 10 metri per cambio lavoro — e migliorando in modo



The next big thing. In Flexo.

Designed to make the most of your time:
Our new Boardmaster combines non-stop
production with easy operation for a new
experience in flexo printing.

➔ heidelberg.com/boardmaster

Level up.

Zero changeover time and
non-stop productivity
for maximum efficiency.



significativo l'efficienza complessiva.

La Boardmaster sfrutta il meglio dello stato dell'arte della stampa flessografica di ultima generazione, con una risoluzione fino a 70 linee per cm (5080 dpi) e punto minimo da 50 micron con una gestione ottimizzata dei volumi di trasferimento anilox. La Boardmaster è disponibile in quattro larghezze di stampa che vanno da 850 a 1.650 mm. Inoltre uno degli elementi distintivi della Boardmaster è l'elevato livello di automazione, che riflette la strategia più ampia di Heidelberg orientata verso la stampa autonoma. Il sistema integra tecnologie avanzate come lo scanner Intellimatch, che analizza le forme di stampa e automatizza le regolazioni dei gruppi, garantendo qualità costante e riducendo drasticamente i tempi di avviamento. L'elevato livello di automazione consente inoltre di operare con organici ridotti, rispondendo a una delle criticità più sentite nel settore, ovvero la difficoltà nel reperire personale altamente qualificato.

FLESSIBILITÀ E SOSTENIBILITÀ: UNA RISPOSTA ALLE NUOVE ESIGENZE DEL PACKAGING

La Boardmaster è progettata per lavorare su un'ampia gamma di supporti con grammature comprese tra 70 e 800 g/m², coprendo così la maggior parte delle applicazioni nel settore degli astucci pieghevoli, in particolare

per alimenti, bevande e beni di largo consumo.

Può essere configurata fino a 10 colori e l'utilizzo di inchiostri a base acqua e l'elevata efficienza energetica contribuiscono inoltre a migliorare la sostenibilità complessiva del processo, favorendo la riciclabilità dei materiali e riducendo l'impatto ambientale.

Dal punto di vista della configurazione, la macchina può essere integrata in diversi flussi produttivi — da bobina a bobina, da bobina a foglio o direttamente a fustella — e può includere processi inline come laminazione, verniciatura UV, embossing, stampa serigrafica e digitale, offrendo un elevato livello di flessibilità produttiva grazie al sistema di taglio finale che può produrre fino a 25.500 fogli l'ora.



ENGLISH text

Heidelberg Boardmaster: the new frontier of productivity in flexo printing for folding cartons

IN THE PACKAGING PRINTING LANDSCAPE, THERE IS NOW ONLY ONE KEY WORD: PRODUCTIVITY. BUT NOT PRODUCTIVITY FOR ITS OWN SAKE, RATHER, PRODUCTIVITY THAT IS SUSTAINABLE, AUTOMATED, AND CAPABLE OF RESPONDING TO THE GROWING COMPLEXITY OF THE FOLDING CARTON MARKET. IT IS IN THIS CONTEXT THAT HEIDELBERG'S NEW BOARDMASTER COMES INTO PLAY: A MACHINE THAT MARKS A PARADIGM SHIFT IN INDUSTRIAL CARTONBOARD PRODUCTION. WE DISCUSS IT IN THE ARTICLE AND IN THE VIDEOINTERVIEW WITH MAURO ANTONINI AND LUCA LOSI OF HEIDELBERG ITALIA

Officially unveiled at Interpack 2023 and showcased during several events at Heidelberg's new "Home of Print," inaugurated last year in Wiesloch, Germany, on the occasion of the German manufacturer's 175th anniversary, the **Boardmaster** redefines the production

paradigm for **cartonboard** by bringing web **flexographic printing** to levels of automation, productivity, and integration previously associated with other industrial sectors. This is not simply a new machine, but a complete production concept: from reel to finished die-cut product in one continuous,

highly automated, and configurable workflow. Designed entirely from scratch at Heidelberg's competence center in Weiden, Bavaria, the Boardmaster was developed to address some of the key challenges packaging producers face today: cost pressure, shortage of skilled labor, increasing sustainability demands, and higher production volumes.

A NEW CONCEPT OF INDUSTRIAL FLEXO PRINTING

Unlike traditional sheetfed offset presses, the Boardmaster is a web-fed rotary flexographic press designed for high-volume

folding carton production. Its approach is based on one fundamental principle: eliminating unproductive downtime. With a printing speed of up to 600 meters per minute, optionally reaching 800 meters per minute, the Boardmaster can double productivity compared to comparable printing systems. The machine is designed to guarantee operational uptime of up to 90%, thanks to an innovative concept that enables "on-the-fly" job changes without interrupting production. Each printing unit includes two stations: while one is printing, the other is being prepared for the next job, eliminating



Leading the Way to Solvent ZERO!

Soluzioni sostenibili per la produzione di lastre flessografiche



CleanPrint per il futuro sostenibile della stampa flessografica.



Rispetto per l'ambiente, un obiettivo che vale la pena raggiungere!

Le nostre ultime lastre Ashi AWP™ necessitano solo di acqua per il processo di sviluppo, senza detersivi. Questo riduce l'impatto ambientale, migliora la continuità produttiva e aumenta l'efficienza, aiutando gli stampatori a ridurre la propria impronta di carbonio, migliorando al contempo qualità e velocità.

Step onto the Road to Solvent ZERO today!

Per una stampa flessografica più pulita, pensa a CleanPrint.
Pensa ad **Asahi!**

Presentazione a Labelexpo Europe del **nuovo Ecosistema AWP™**:

- Sviluppo di lastre flessografiche a base d'acqua, senza detersivi
- Processore compatto all-in-one per stampatori di piccolo formato
- AWP-LOOP™ Petite, consente il riutilizzo fino al 90% dell'acqua



HEIDELBERG BOARDMASTER



UN NUOVO POSIZIONAMENTO PER IL PACKAGING INDUSTRIALE

Con la Boardmaster, Heidelberg non si limita a introdurre una nuova macchina, ma propone un nuovo modello produttivo per il packaging industriale. La sua architettura modulare consente di adattare la configurazione alle esigenze specifiche del cliente e di evolvere nel tempo, offrendo una sicurezza d'investimento fondamentale in un contesto di mercato in continua evoluzione.

Questa soluzione si inserisce inoltre in un segmento in forte crescita, trainato dalla progressiva sostituzione della plastica con materiali a base fibra e dalla crescente domanda globale di packaging sostenibile.

In questo scenario, la Boardmaster si propone come una risposta concreta alle esigenze dei converter che intendono aumentare la propria competitività attraverso l'automazione, l'efficienza e una nuova concezione della produzione industriale.

A TU PER TU CON LUCA LOSI, BUSINESS DRIVER SHEETFED OFFSET & WEB FOLDING CARTON DI HEIDELBERG

Quali sono gli elementi che rendono la Boardmaster particolarmente competitiva rispetto alle tecnologie offset tradizionali?

“Uno degli aspetti più rilevanti è sicuramente l'utilizzo della carta in bobina, che costa meno rispetto a quella già tagliata in fogli. A questo si aggiungono una



press downtime. This approach enables virtually continuous production, minimizing waste, less than 10 meters per job change, and significantly improving overall efficiency. The Boardmaster takes advantage of the best of state-of-the-art flexographic print-

ing, with resolutions up to 70 lines per centimeter (5080 dpi) and a minimum dot size of 50 microns, with optimized anilox transfer volume management. The Boardmaster is available in four printing widths ranging from 850 to 1,650 mm.

Another distinctive element of the Boardmaster is its high level of automation, reflecting Heidelberg's broader strategy toward autonomous printing. The system integrates advanced technologies such as the Intellimatch scanner, which analyzes printing plates and automatically adjusts the printing units, ensuring consistent quality and drastically reducing setup times. This high level of automation also allows operation with reduced staffing levels, addressing one of the sector's most pressing challenges: the difficulty of finding highly qualified personnel.

high energy efficiency further enhance the sustainability of the process, supporting material recyclability and reducing environmental impact.

From a configuration standpoint, the machine can be integrated into different production workflows, reel-to-reel, reel-to-sheet, or directly to die-cutting, and can include inline processes such as lamination, UV coating, embossing, screen printing, and digital printing.

The final sheeting system also offers high production flexibility, capable of producing up to 25,500 sheets per hour.



FLEXIBILITY AND SUSTAINABILITY: RESPONDING TO NEW PACKAGING DEMANDS

The Boardmaster is designed to handle a wide range of substrates with grammages between 70 and 800 g/m², covering most folding carton applications, particularly for food, beverage, and FMCG packaging. It can be configured with up to 10 colors, while the use of water-based inks and

A NEW POSITIONING FOR INDUSTRIAL PACKAGING

With the Boardmaster, HEIDELBERG is not simply introducing a new machine, but proposing a new production model for industrial packaging. Its modular architecture allows configurations to be tailored to specific customer requirements and upgraded over time, providing investment security in a constantly evolving market



OSSALUZZA

CORRUGATED BOARD MACHINERY



VACUUM STRIPPER STACKER URUS 2026

100% ITALIAN SOUL, DESIGN, AND MANUFACTURING.

HEIDELBERG BOARDMASTER

produttività paragonabile a quella di 3 offset di grande formato, e una gestione più efficiente degli scarti e manutenzione. Nel complesso, la Boardmaster consente di produrre molto di più con costi operativi inferiori, migliorando in modo significativo l'efficienza industriale".

Il mercato italiano è composto in larga parte da converter di piccole e medie dimensioni. La Boardmaster può rappresentare un'opportunità anche per queste realtà?

"È una macchina pensata per contesti produttivi con volumi importanti, ma il sistema di cambio lavoro continuo la rende interessante anche per aziende che gestiscono commesse diversificate. Non è quindi una soluzione riservata esclusivamente ai grandi gruppi, ma può essere presa in considerazione anche da realtà strutturate che vogliono aumentare la propria capacità produttiva e prepararsi alla crescita futura".

Quali sono le condizioni che rendono strategico l'investimento in questa macchina da stampa?

"La Boardmaster diventa una scelta strategica quando l'obiettivo è aumentare significativamente la capacità produttiva e ridurre i costi unitari, mantenendo al tempo stesso



elevati livelli di automazione e affidabilità. È una tecnologia pensata per le aziende che vogliono fare un salto di qualità in termini di efficienza e posizionamento industriale".

Che feedback state avendo e che programmi avete per far conoscere la Boardmaster alle aziende italiane?

"I feedback dal mercato italiano sono buoni, Boardmaster è una macchina alla quale diverse aziende stanno guardando con interesse, in particolar modo per via della forte tendenza a migrare da plastica a carta. Ogni anno organizziamo presso la Home Of Print di Wiesloch il "Packaging Day", proponendo una visuale globale sulle soluzioni integrate per i reparti produttivi dei nostri clienti. Durante questo evento mostriamo chiaramente anche la Boardmaster che, a prescindere dagli eventi istituzionali, è sempre disponibile per test e demo dedicate. Infine la nostra forza vendite è sempre disponibile per far conoscere Boardmaster, così come tutti i nostri prodotti, su tutto il territorio nazionale". ■

environment. This solution also fits into a rapidly growing segment, driven by the progressive replacement of plastic with fiber-based materials and the increasing global demand for sustainable packaging.

In this scenario, the Boardmaster positions itself as a concrete response to converters seeking to increase competitiveness through automation, efficiency, and a new concept of industrial production.

FACE TO FACE WITH LUCA LOSI, BUSINESS DRIVER SHEETFED OFFSET & WEB FOLDING CARTON
What are, in summary, the key elements that make the Boardmaster particularly competitive compared to traditional offset technologies?

"One of the most significant aspects is certainly the use of paper in reels, which is less expensive than pre-cut sheets. Added to this are productivity levels comparable to three large-format offset presses, along with more efficient waste and maintenance management. Overall, the Boardmaster enables significantly higher production volumes with lower operating costs, greatly improving industrial efficiency".

ance management. Overall, the Boardmaster enables significantly higher production volumes with lower operating costs, greatly improving industrial efficiency".

The Italian market is largely made up of small and medium-sized converters. Can the Boardmaster also represent an opportunity for these companies?

"It is a machine designed for production environments with significant volumes, but the continuous job change system also makes it attractive for companies handling diversified orders. Therefore, it is not a solution reserved exclusively for large groups, but can also be considered by structured companies looking to increase production capacity and prepare for future growth".

Under what conditions does investing in this press become strategic?

"The Boardmaster becomes a strategic choice when the goal is to significantly

increase production capacity and reduce unit costs, while maintaining high levels of automation and reliability. It is a technology designed for companies that want to make a leap forward in terms of efficiency and industrial positioning".

What feedback are you receiving, and what plans do you have to introduce the Boardmaster to Italian companies?

"The feedback from the Italian market has been positive. Several companies are looking at the Boardmaster with great interest,

particularly because of the strong trend toward shifting from plastic to paper.

Every year we organize the 'Packaging Day' at the Home of Print in Wiesloch, where we present a global overview of integrated solutions for our customers' production departments.

During this event, we also showcase the Boardmaster, which is always available for dedicated tests and demos, regardless of institutional events. Finally, our sales force is always available to introduce the Boardmaster, as well as all our products, throughout the entire national territory".





MONTACLICHÉ
IN PIANO PER IMPIANTI
ALTA QUALITÀ

BestinFlexo
FINALISTI
2022 · 2023 · 2024

IMPIANTI STAMPA PER CARTONE ONDULATO

FOTOPOLIMERO DIGITALE SOFT

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

FOTOPOLIMERO DIGITALE PUNTO PIATTO CRYSTAL

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

Dal Casemaker ai sistemi periferici: l'evoluzione tecnologica firmata EDF Europe



Argelato (Bo)



Loria (Tv)

EDF Europe, che in Italia ha raccolto l'eredità di **Castaldini Group**, rappresenta oggi una delle realtà italiane più dinamiche nel settore delle tecnologie per il converting del cartone ondulato. Attiva fin dagli anni Settanta, l'azienda opera attraverso le sedi produttive di Argelato (Bo) e Loria (Tv), specializzandosi nella progettazione e produzione di macchine periferiche e linee complete per il converting. L'ingresso nel **gruppo cinese Dong Fang Precision** nel 2009 ha segnato un importante passaggio strategico nel percorso di crescita dell'azienda. Dal 2016 EDF Europe ha ampliato ulteriormente il proprio raggio d'azione avviando la progettazione, la produzione e la commercializzazione di macchine da converting a marchio proprio, mantenendo parallelamente la storica attività dedicata alle periferiche.

LINEE COMPLETE E SOLUZIONI INTEGRATE PER IL CONVERTING

Oggi EDF Europe si colloca tra i produttori internazionali in grado di offrire linee complete integrate, composte da macchine di trasformazione e periferiche dedicate, coordinate da software sviluppati internamente. Un approccio che consente all'azienda di realizzare soluzioni altamente personalizzate, progettate sulle specifiche

DALLE PERIFERICHE ALLE LINEE COMPLETE, EDF EUROPE CONSOLIDA IL PROPRIO RUOLO NEL MERCATO GLOBALE DEL CONVERTING GRAZIE A TECNOLOGIE SVILUPPATE INTERNAMENTE, NUOVE SOLUZIONI AD ALTA AUTOMAZIONE E UNA STRUTTURA ORGANIZZATIVA SEMPRE PIÙ ORIENTATA AL SERVIZIO E ALL'EFFICIENZA

esigenze produttive del cliente.

Dai caricatori agli impilatori, dai separatori di pose fino ai sistemi di pallettizzazione, tutte le soluzioni EDF Europe sono sviluppate per garantire ergonomia, continuità operativa e ottimizzazione del flusso produttivo. Un ulteriore punto di forza è la capacità di integrare i propri periferici con qualsiasi macchina di converting presente sul mercato, offrendo così massima flessibilità agli utilizzatori.

EDF Europe è inoltre agente e distributore ufficiale Dong Fang Printing per l'Italia e parte dell'Europa, una collaborazione che permette di proporre al mercato una gamma completa di soluzioni tecnologicamente avanzate e competitive sotto il profilo economico.

UNA NUOVA ORGANIZZAZIONE PER AFFRONTARE IL MERCATO GLOBALE



A partire dal 2024, l'azienda ha introdotto una nuova struttura manageriale sotto la guida dell'**Amministratore Delegato Alessandro Rocchi** (qui accanto nella foto) con l'obiettivo di rendere l'organizzazione ancora più



EDF EUROPE



FLEXYFEED



FD 618-821



UNIPAL



EDF Europe S.r.l.
Via della Meccanica, 10
40050 Argelato (BO) Italy

Loria Branch:
Via F.lli Pinarello, 22
31037 Loria (TV) Italy

www.edfeurope.com
info@edfeurope.com

Ph: +39 051 6631220





efficiente, flessibile e orientata alle esigenze del mercato. In quest'ottica sono stati potenziati i team dedicati alle attività commerciali e post-vendita, rafforzando il supporto al cliente lungo tutto il ciclo di vita degli impianti. Grande attenzione continua, inoltre, è riservata alla progettazione e all'assemblaggio rigorosamente Made in Italy, elementi che rappresentano una garanzia di qualità costruttiva e cura del dettaglio. Parallelamente, EDF Europe ha reso ancora più snella ed efficiente la propria organizzazione produttiva attraverso la qualifica dei fornitori, il rafforzamento dei controlli qualità in ingresso e in uscita e l'introduzione di report tecnici durante le

installazioni e gli interventi presso i clienti. Un ulteriore aspetto strategico riguarda l'ampia disponibilità di ricambi, fondamentale per garantire tempestività negli interventi di assistenza e continuità produttiva.

UNA GAMMA COMPLETA PER IL CARTONE ONDULATO

La gamma prodotti EDF Europe comprende "Case-makers" per stampa dall'alto FD618 e FD821 e sistemi per stampa dal basso HGL924 e HGL1228, oltre a "Fustellatori rotativi" RDC come HGL 1628, HGL 1632 e HBL 1628. A completare l'offerta vi sono "Caricatori" per stampa dall'alto e dal basso, "Impilatori" per fustellatori rotativi vacuum e tradizionali, "Breakers" per linee di fustellatura rotativa e piana e linee complete di palletizzazione.

Tra le più recenti innovazioni sviluppate dall'azienda, spicca la nuova piega completamente prodotta in Italia per le macchine da stampa dall'alto FD618 e FD821. La soluzione è stata progettata per incrementare efficienza, precisione e semplicità manutentiva grazie a sistemi automatici di riconoscimento degli spessori delle cinghie e della posizione della scatola, oltre a controlli con encoder che garantiscono una qualità costante. La struttura robusta e indipendente facilita l'accesso agli organi macchina e riduce sensibilmente i tempi di

ENGLISH text

From the casemaker to peripheral systems: EDF Europe's technological evolution

FROM PERIPHERALS TO COMPLETE LINES, EDF EUROPE IS STRENGTHENING ITS ROLE IN THE GLOBAL CONVERTING MARKET THANKS TO INTERNALLY DEVELOPED TECHNOLOGIES, NEW HIGHLY AUTOMATED SOLUTIONS, AND AN INCREASINGLY SERVICE- AND EFFICIENCY-ORIENTED ORGANIZATIONAL STRUCTURE

EDF Europe, which in Italy has inherited the legacy of the **Castaldini Group**, is today one of the most dynamic Italian companies in the corrugated cardboard converting technology sector. Active since the 1970s, the company operates through its production sites in Argelato (Bologna) and Loria (Treviso), specializing in the design and manufacture of peripheral machines and complete converting lines. Its entry into the **Chinese Dong Fang Precision group** in

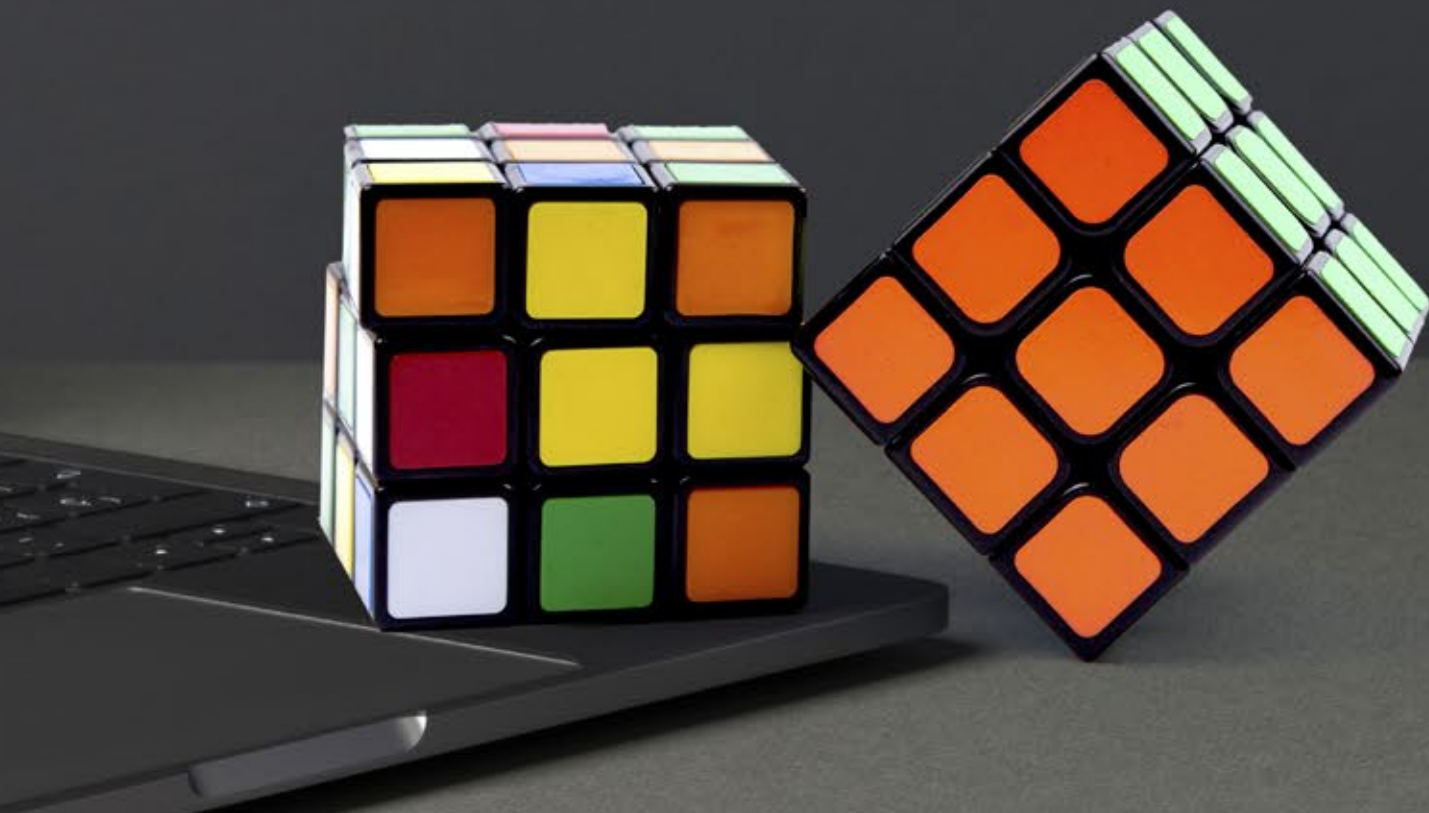
2009 marked an important strategic step in the company's growth path. Since 2016, EDF Europe has further expanded its scope by designing, producing, and marketing converting machines under its own brand, while maintaining its traditional peripheral systems business.

COMPLETE LINES AND INTEGRATED CONVERTING SOLUTIONS

Today, EDF Europe is among the international manufacturers capable of offering

fully integrated complete lines, consisting of converting machines and dedicated peripherals coordinated by internally developed software. This approach allows the company to deliver highly customized solutions designed around the specific production needs of each customer. From loaders to stackers, from sheet separators to palletizing systems, all EDF Europe solutions are designed to ensure ergonomics, operational continuity, and optimization of the production flow. A further strength is





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

manutenzione, anche grazie all'assenza di alberi passanti. La logica "Only one Motor", inoltre, consente di standardizzare i componenti riducendo il numero di ricambi necessari.

HBL1321: LA NUOVA FRONTIERA DELLA STAMPA AD ALTA DEFINIZIONE

EDF Europe ha inoltre ampliato la propria presenza nel segmento delle macchine da stampa ad alta definizio-

ne con la nuova HBL1321, una macchina progettata per rispondere alle richieste di un mercato sempre più orientato verso qualità di stampa e flessibilità produttiva. La nuova soluzione permette di stampare fino al formato massimo di 1300x2100 mm con configurazioni fino a otto colori e integra numerose tecnologie avanzate tipiche delle macchine EDF.

Tra gli optional disponibili figurano il rinnovato sistema automatico di cambio anilox, gruppi di asciugatura, sistemi di controllo qualità a visione e analisi delle vibrazioni.



the ability to integrate its peripherals with any converting machine on the market, providing maximum flexibility to users. EDF Europe is also the official agent and distributor of Dong Fang Printing for Italy and part of Europe, a partnership that enables the company to offer a full range of technologically advanced solutions that are also competitive from an economic standpoint.

A NEW ORGANIZATION TO FACE THE GLOBAL MARKET

Since 2024, the company has introduced a new managerial structure under the leadership of **CEO Alessandro Rocchi**, with the aim of making the organization even more efficient, flexible, and market-oriented. In this context, the commercial and after-sales teams have been strengthened, improving customer support throughout the entire lifecycle of the systems.

Continued strong focus is also placed on design and assembly, strictly Made in Italy, elements that guarantee build quality and attention to detail. At the same time,

EDF Europe has streamlined its production organization through supplier qualification, strengthened incoming and outgoing quality controls, and the introduction of technical reports during installations and on-site customer interventions. Another key strategic aspect is the wide availability of spare parts, essential to ensure prompt maintenance and production continuity.

A COMPLETE RANGE FOR CORRUGATED CARDBOARD

EDF Europe's product range includes FD618 and FD821 top-print "casemakers" and HGL924 and HGL1228 bottom-print systems, as well as RDC "rotary die-cutters" such as the HGL 1628, HGL 1632, and HBL 1628. The offering is completed by "loaders" for both top- and bottom-print machines, stackers for vacuum and traditional rotary die-cutters, "breakers" for rotary and flatbed die-cutting lines, and complete palletizing lines.

Among the company's most recent innovations is a new folding unit entirely produced in Italy for the FD618 and FD821 top-print

machines. The solution has been designed to increase efficiency, precision, and ease of maintenance through automatic systems for detecting belt thickness and box positioning, as well as encoder-based controls that ensure consistent quality.

The robust, independent structure facilitates access to machine components and significantly reduces maintenance time, also thanks to the absence of through shafts. In addition, the "only one motor" logic allows component standardization, reducing the number of spare parts required.

HBL1321: THE NEW FRONTIER OF HIGH-GRAPHIC PRINTING

EDF Europe has also expanded its presence in the high-definition printing segment with the new HBL1321, a machine designed to meet the demands of an increasingly quality- and flexibility-driven market. The new solution allows printing up to a maximum format of 1300 x 2100 mm with configurations of up to eight colors and integrates numerous advanced technologies typical of EDF machines.

Available options include a redesigned automatic anilox change system, drying units, vision-based quality control systems, and vibration analysis systems.

A particularly significant innovation is the new belt transport system, designed to improve print precision, simplify operation, and reduce maintenance times. This technology has already been extended to the 1628 and 1632 models.

VACUUM HIGH STACK: TEN YEARS OF EXPERIENCE EVOLVING INTO A NEW SOLUTION

In 2025, EDF celebrated the tenth anniversary of its "vacuum stacker" technology, which has reached approximately 50 installations worldwide. On this occasion, the new "vacuum high stack" version has been introduced, designed to further increase production flexibility by enabling the creation of both bundles and stacks directly on sheets or pallets, with direct output and no intermediate handling steps.

Available in different formats and operator

ERODL

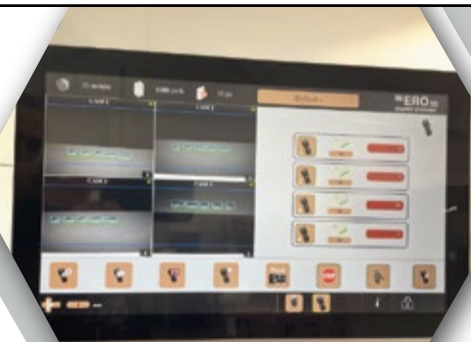
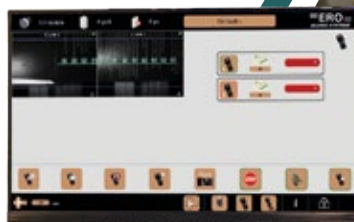
**SISTEMA INTELLIGENTE
DI ISPEZIONE DELLA COLLA
PER MACCHINE PIEGA-INCOLLA**

INTELLIGENZA ARTIFICIALE APPLICATA ALLA PRODUZIONE DI CARTONI

- Configurazione e controllo dell'ispezione della colla da un'unica schermata
- Ridurre le attività di programmazione
- Ispezione precisa su ogni tipo di materiale



**PER SAPERNE
DI PIÙ**



ERO

GLUING SYSTEMS

A Valco Melton Company

Via Benedetto Castelli 38-40-42 • 25010 Montirone (BS) Italia • Tel: +39 030 2731503 • info@ero-glucers.com • www.ero-glucers.com

ipinks
italianprintinginks

Produzione inchiostri da stampa

OFFSET CONVENZIONALE

OFFSET UV / UV-LED

FLEXO BASE ACQUA

METAL DECORATING CONVENZIONALE,

METAL DECORATING UV / UV-LED

VERNICI DA SOVRASTAMPA OFFSET, UV, BASE ACQUA

Italian Printing Inks srl

Via Meucci snc - 81025 Marcianise CE

Tel 0823821515 - 65 Fax 0823821557

info@ipinks.it – www.ipinks.it



Particolarmente significativa è anche l'introduzione del nuovo sistema di trasporto a cinghie, studiato per migliorare la precisione di stampa, semplificare l'utilizzo e ridurre i tempi di manutenzione. Una tecnologia già estesa anche ai modelli 1628 e 1632.

VACUUM HIGH STACK: DIECI ANNI DI ESPERIENZA EVOLVONO IN UNA NUOVA SOLUZIONE

Nel 2025 EDF ha celebrato i dieci anni del proprio "Vacuum Stacker", una tecnologia che ha raggiunto circa 50 installazioni nel mondo. Per l'occasione viene introdotta la nuova versione "Vacuum High Stack", progettata per aumentare ulteriormente la flessibilità produttiva consentendo la realizzazione sia di mazzette sia di pile direttamente su foglio o pallet, con uscita diretta senza passaggi intermedi. Disponibile in diversi formati e configurazioni operatore, la soluzione amplia ulteriormente la gamma EDF dedicata ai produttori di cartone ondulato.

BKIII: LA NUOVA GENERAZIONE DEI SEPARATORI DI POSE

Importanti novità arrivano anche dal fronte dei "Separa-

tori di pose" con il lancio della nuova generazione BKIII. EDF Europe, pioniera in Italia nei "Breakers" per fustellatori rotativi, propone oggi una macchina ancora più performante, capace di migliorare produttività e gestione dei piccoli formati.

La nuova BKIII riesce infatti a separare mazzette fino a H140 mm, ampliando il campo applicativo anche agli imballi di dimensioni ridotte. Grazie all'impiego di motori brushless e tecnologie evolute, il processo risulta completamente automatico con una significativa riduzione dei tempi ciclo. La macchina è disponibile nei formati 2100, 2400, 2800 e 3200 mm.

INNOVAZIONE, QUALITÀ E SERVIZIO AL CENTRO DELLA STRATEGIA EDF

Con una visione sempre più orientata all'innovazione, alla qualità costruttiva e al supporto al cliente, EDF Europe continua dunque a investire nello sviluppo di soluzioni tecnologiche capaci di ridefinire gli standard del converting del cartone ondulato, confermando il valore del know-how italiano in un mercato globale sempre più competitivo. ■

configurations, the solution further expands EDF's range dedicated to corrugated cardboard manufacturers.

BKIII: THE NEW GENERATION OF SHEET SEPARATORS

Significant innovations also come from the "sheet separators" segment with the launch of the new BKIII generation. EDF Europe, a pioneer in Italy in "breakers" for rotary die-cutters, now offers an even more high-performance machine capable of improving productivity and handling small formats. The new BKIII can separate bundles up to H140 mm, expanding its application range to smaller packaging sizes. Thanks to the use of brushless motors and advanced technologies, the process is fully automatic with a significant reduction in cycle times. The machine is available in 2100, 2400, 2800, and 3200 mm formats.

INNOVATION, QUALITY, AND SERVICE AT THE CORE OF EDF'S STRATEGY

With an increasingly strong focus on innovation, build quality, and customer support, EDF Europe continues to invest in the development of technological solutions capable of re-defining the standards of corrugated cardboard converting, confirming the value of Italian know-how in an increasingly competitive global market.



dynamapack

Gestisci, ottimizza e integra
ogni reparto della tua azienda



Dinamicità: automatizza i processi, riduci gli errori e accelera le decisioni con dati aggiornati in real-time.

Modularità: aggiungi moduli e integra sistemi esterni per gestire il ciclo produttivo in un ERP evoluto, ora potenziato dall'AI.

Supporto: esperienza, consulenza e personalizzazione per far crescere la tua azienda.

Fai crescere la tua azienda con Dynamapack.



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

www.dynamapack.io

Future. Space. Inizia una nuova era in CITO!



CON “FUTURE. SPACE.”, CITO APRE UN NUOVO CAPITOLO. IL PROGETTO NON SI LIMITA ALLA SEMPLICE ESPANSIONE DELLE SEDI MA PUNTA A UNA MAGGIORE VICINANZA AL CLIENTE, A PROCESSI PIÙ RAPIDI E A UNA MAGGIORE CAPACITÀ INNOVATIVA. UNA VISIONE CHE SI RIFLETTE IN TUTTI I SETTORI E CHE ORA VIENE REALIZZATA PASSO DOPO PASSO

Fondata nel 1906, **CITO** vanta una storia di successi ed è diventata una delle aziende leader nel settore della stampa e della lavorazione della carta. Con quattro linee di prodotti promuove l'innovazione e detta nuovi standard: **BoxLine** offre soluzioni all'avanguardia per il processo di punzonatura di scatole pieghevoli, imballaggi in cartone ondulato ed espositori. **FormLine** riunisce componenti e soluzioni per la produzione di fustelle. **PrintLine** fornisce sistemi innovativi per le macchine da stampa offset, con particolare attenzione alla finitura in linea, nonché detergenti per la stampa flessografica. Inoltre, gli strumenti di misura della sezione **ProcessLine** ottimizzano i processi nella stampa, nella produzione di fustelle e nella post-lavorazione.

Oliver Kellermann, amministratore delegato e CSO di CITO GROUP, va dritto al punto: “Da molti anni ci lega qualcosa di più di una semplice collaborazione: è una partnership caratterizzata da fiducia, affidabilità e successi condivisi. Sviluppiamo soluzioni che ridefiniscono i concetti di precisione, efficienza ed economicità. Posso affermare con piena convinzione che CITO si trova ora di fronte a qualcosa di grande e di nuovo. Sono orgoglioso di poter contribuire in prima linea a plasmare questo affascinante percorso verso una nuova era. Dopo un'approfondita fase di progettazione e con la nostra visione ben chiara in mente, stiamo ora avviando la realizzazione di questo progetto all'avanguardia”.

Tre nuovi settori costituiscono le basi di questo sviluppo:

CITO Business Campus

CITO Tech Campus

CITO Logistics Campus

CITO BUSINESS CAMPUS – LA VICINANZA CHE CREA LEGAMI

Con il CITO Business Campus nasce un luogo in cui la collaborazione viene pensata da capo.

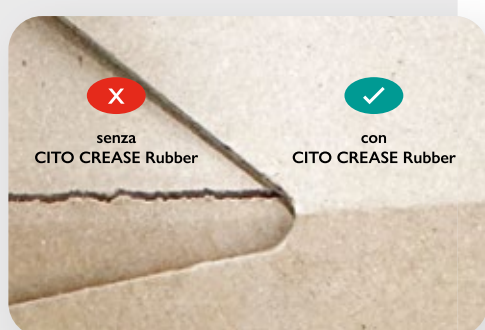
A partire dall'estate del 2026, tutti i dipendenti si riuniranno nella sede in Germania: sotto lo stesso tetto, legati da obiettivi comuni.

Ambienti di lavoro moderni, strutture chiare e percorsi brevi costituiscono la base per decisioni più rapide, processi più efficienti e un confronto più intenso. Proprio nei settori rilevanti per i clienti, uno scambio continuo è essenziale per poter rispondere in modo ottimale alle esigenze del mercato.

“Il nostro Business Campus sarà un luogo in cui le idee prendono vita, nascono nuove collaborazioni e il futuro diventa tangibile”, ha affermato Oliver Kellermann - “Qui gettiamo le basi per una solida collaborazione”.



**BUSINESS
CAMPUS**



cito.de/crease-rubber

NOVITÀ!

CITO CREASE Rubber

Per la cordonatura del cartone ondulato lungo canna e contro canna

- Perfetta aderenza per l'applicazione e il trasferimento dei controsolcatori
- Per risultati precisi che favoriscono le lavorazioni successive
- Disponibile anche nella variante LC per cordonatori a testa tonda o piatta

CITO TECH CAMPUS – LA TECNOLOGIA CHE RENDE POSSIBILE IL FUTURO

La progettazione e l'ampliamento dei nuovi siti produttivi sono già iniziati. In questo modo, l'azienda pone le basi per l'espansione della produzione, l'adozione di nuovi processi e una fabbricazione più sostenibile, nonché per procedure produttive più efficienti caratterizzate da processi snelli e percorsi brevi.

Grazie alle ulteriori capacità produttive e di stoccaggio, si crea spazio per far fronte alla crescente domanda, per



nuovi prodotti e per processi di produzione innovativi. L'efficienza energetica e la sostenibilità sono valori profondamente radicati in CITO e vengono sistematicamente presi in considerazione già in fase di progettazione. Gli standard moderni nel campo della tecnologia energetica e ambientale sono parte integrante dell'intero progetto.

CITO LOGISTICS CAMPUS – STRUTTURE CHE SOSTENGONO LA CRESCITA

Una tappa fondamentale di questo sviluppo è la realizzazione del CITO Logistics Campus a Genk, in Belgio. In quella sede sta sorgendo un centro logistico all'avanguardia con capacità notevolmente ampliate, che, grazie a processi standardizzati e procedure ottimizzate, getta le basi per una logistica efficiente e scalabile. Già nella seconda metà del 2026 i primi prodotti verranno spediti dal nuovo centro logistico.

La nuova sede offre a CITO e ai suoi clienti nuove opportunità e prospettive:

l'eccellente posizione geografica nel cuore dell'Europa garantisce un collegamento ottimale con le principali vie di comunicazione e gli assi logistici. Il personale altamente qualificato nel settore della logistica garantisce che i processi si svolgano in modo affidabile e secondo standard rigorosi. Per garantire la massima efficienza vengo-

ENGLISH text

Future. Space. A new era is beginning at CITO!

WITH FUTURE.SPACE., CITO IS OPENING A NEW CHAPTER. THE PROJECT IS ABOUT MORE THAN JUST EXPANDING OUR SITES: IT'S ABOUT GREATER PROXIMITY, FASTER PROCESSES AND GREATER INNOVATIVE STRENGTH. A VISION THAT IS REFLECTED IN EVERY AREA AND IS NOW BEING REALISED STEP BY STEP

Founded in 1906, CITO can look back on a successful history and has grown to become one of the leading companies in the printing and paper conversion industry.

With four product ranges, we drive innovation and set new standards: **BoxLine** offers expert solutions for the diecutting process for folding cartons, corrugated packaging and displays. **FormLine** brings together components and solutions for the manufacture of cutting dies. **PrintLine** supplies innovative systems for offset printing presses, with the focus on inline finishing, as well as clean-

ing agents for flexographic printing. And the measuring instruments of the **ProcessLine** range optimise processes in printing, die-making and postprocessing.

Oliver Kellermann, Managing Director and CSO of the CITO GROUP, sums it up: "For many years, our relationship has been more than just cooperation: it is a partnership characterised by trust, reliability and shared successes. We develop solutions that redefine precision, efficiency and cost-effectiveness. I can say with complete conviction that CITO is now on the cusp of something big and new.

I'm proud to be playing a leading role in shaping this fascinating journey into a new era. Following an extensive planning phase and with our vision clearly in mind, we are now embarking on the implementation of this forward-thinking project for the future". Three new areas form the foundation of this development:

CITO Business Campus
CITO Tech Campus
CITO Logistics Campus

CITO BUSINESS CAMPUS – CLOSENESS THAT ESTABLISHES ALLIANCES.

The CITO Business Campus is creating a place where collaboration is being reimagined. From summer 2026, all employees will be based at a single site in Germany – united under one roof, bound by shared goals. Modern working environments, clear structures and short lines of communication lay the groundwork for faster decision-making, more efficient processes and more intense interaction.

Particularly in customer-related areas, continuous exchange is essential in order to respond effectively to market needs. "Our Business Campus will be a place where ideas grow, new collaborations emerge and the future comes to life", said Oliver Kellermann. "Here, we are laying the foundations for strong cooperation".

CITO TECH CAMPUS – TECHNOLOGY THAT SHAPES THE FUTURE.

Planning and expansion of the new production sites has already begun. In this way, the company is laying the groundwork for production expansion, new processes and more sustainable manufacturing, as well as more efficient production workflows with lean processes and short distances.

Additional production and storage capacity creates space for increasing demand, new products and innovative manufacturing processes.

Energy efficiency and sustainability are firmly embedded within CITO and are consistently taken into account right from the

no utilizzati sistemi di magazzino, spedizione e informatici all'avanguardia.

“Con questa iniziativa non ci limitiamo a creare semplicemente una nuova sede. Gettiamo le basi per una crescita sostenibile e progettiamo una logistica che non solo soddisfi le esigenze di domani, ma le definisca attivamente”.

L'azienda getta così le basi per una logistica intelligente, efficiente e a prova di futuro. Future. Space. è il primo passo per un futuro dinamico e di successo, in cui la posizione di player globale leader e riconosciuto nel settore della stampa e della lavorazione della carta verrà ulteriormente consolidata. Ciò comprende l'offerta di prodotti e servizi del marchio CITO, che definiscono nuovi standard nel loro settore e offrono un vero valore aggiunto all'industria.



planning stage. Modern standards in energy and environmental technology are an integral part of the overall concept.

CITO LOGISTICS CAMPUS – STRUCTURES THAT SUPPORT GROWTH.

A significant milestone in this development is the construction of the CITO Logistics Campus in Genk, Belgium.

A state-of-the-art logistics centre is being built there, with significantly expanded capacity; through standardised processes and optimised workflows, it will lay the foundations for efficient and scalable logistics. The first products will be dispatched from the new logistics centre as early as the second half of 2026.

The new site opens up new opportunities and prospects for CITO and its customers:

Its excellent geographical location in the heart of Europe ensures excellent connections to the main transport and logistics axes. Employees with extensive expertise in logistics ensure that processes run reliably and are highly standardised. State-of-the-art warehousing, dispatch and IT systems will be used to ensure maximum efficiency.

“With this step, we are creating far more than merely a new location. We are laying the foundation for sustainable growth and are designing logistics that won't just meet the requirements of tomorrow but instead actively defines them”.

The company is thus laying the foundations for smart, high-performance and future-proof logistics.

Future.Space. is paving the way for a successful and dynamic future, in which the company will further consolidate its position as a leading and recognised global player in the field of printing and paper conversion. This involves offering CITO-branded products and services that set the standard in their class and provide genuine added value to the industry.



Scopri di più sul mondo TECO
inquadra il QR e guarda la FT5 in azione

oppure visita il nostro sito web
www.tecoitaly.it



TECO

INNOVAZIONE E QUALITÀ DAL 1995

FT5

**FORMATRICE AUTOMATICA DI VASCHETTE TOP SEAL
IN CARTONE ONDULATO E COMPATTO**

⌚ 7200 Pz/H



Con l'ingresso di **Open Imballaggi** in **VPK Group** più integrazione, qualità e **visione industriale** per crescere nel **cartone ondulato**

A POCO PIÙ DI UN ANNO DALL'INGRESSO DI OPEN IMBALLAGGI NEL PERIMETRO DI VPK GROUP CHE HA SEGNATO UN PASSAGGIO STRATEGICO IMPORTANTE NON SOLO PER L'AZIENDA BERGAMASCA, MA ANCHE PER IL RAFFORZAMENTO DELLA PRESENZA DEL GRUPPO IN ITALIA, SIAMO ANDATI A TROVARE IL CEO CRISTIANO PESSINA NELLA SEDE DI CALCINATE (BG) PER FARCI RACCONTARE OBIETTIVI E STRATEGIE FUTURE

Open Imballaggi è una storica realtà produttiva nel settore del cartone ondulato, fondata negli anni '50-'60 dalla famiglia Marsetti che l'ha fatta crescere fino a farla diventare un punto di riferimento per il territorio bergamasco. La sede attuale di Calcinate (Bg), sviluppata circa vent'anni fa e ampliata per fasi successive, rappresenta oggi il cuore produttivo dell'azienda: un'area coperta di circa 30.000 m² su un lotto complessivo di 50.000 m², con un'ulteriore espansione già pianificata. Un elemento, quest'ultimo, che ha avuto un peso rilevante anche nella decisione di acquisizione da parte di VPK.

Cristiano Pessina,
CEO dello
stabilimenti di
Open Imballaggi -
VPK Group



Open Imballaggi è balzata agli onori delle cronache un paio di anni fa proprio grazie all'operazione di acquisizione del **Gruppo belga VPK**, avviata tra la fine del 2024 e conclusa nel 2025, nata da una convergenza di fattori: da un lato, la mancanza di un ricambio generazionale all'interno della famiglia fondatrice e dall'altro, la volontà di inserire Open Imballaggi in un contesto industriale più ampio e strutturato.

VPK Group è un gruppo internazionale integrato attivo nel packaging a base carta, con 70 siti produttivi distribuiti in 21 Paesi, che genera un fatturato di 2 miliardi di euro e impiega oltre 7.000 persone. La governance rimane saldamente nelle mani del management locale, che mantiene un approccio diretto e operativo, pur all'interno di una struttura organizzativa complessa.

“Non si tratta semplicemente di entrare in un gruppo più grande ma di adottare un modello industriale preciso, fatto di processi, standard e obiettivi condivisi. Questo ha comportato cambiamenti significativi, sia dal punto di vista organizzativo sia culturale”, esordisce **Cristiano Pessina**



DOVE FINISCE LO SPRECO, INIZIA IL VALORE.

Sistema brevettato che separa acqua da inchiostri, vernici ed emulsioni **attraverso un processo autonomo, senza utilizzo di additivi chimici**. Recupera fino all'85% di acqua riutilizzabile, semplificando i processi e riducendo i costi operativi.

STARLIGHT - IMPIANTO DI CHIARIFICAZIONE ACQUA



OPEN IMBALLAGGI - VPK GROUP

che è stato scelto dal gruppo VPK per guidare in qualità di CEO lo stabilimenti di Open Imballaggi, che anche come denominazione conserva la storia ragione sociale.

INTEGRAZIONE E SINERGIE: UNA FILIERA SEMPRE PIÙ COMPLETA

L'acquisizione di Open Imballaggi si inserisce in una strategia più ampia di integrazione verticale in Italia, che coinvolge anche altre realtà del gruppo come **Zetacarton e IEMME**. L'obiettivo è chiaro: chiudere progressivamente la filiera, dalla produzione della carta fino al prodotto finito. Un modello che consente di ridurre la dipendenza dal mercato, garantire continuità produttiva e aumentare il controllo su qualità e costi. "Integrare significa anche proteggersi – sottolinea Pessina - Se controlli la materia prima e i passaggi chiave della produzione, riduci drasticamente i rischi legati alla volatilità del mercato o alle criticità dei fornitori".

UN SITO CON AMPI MARGINI DI SVILUPPO PER SERVIRE AL MEGLIO I SETTORI DI RIFERIMENTO

Attualmente Open Imballaggi impiega circa 65 persone e lavora su un turno, ma l'obiettivo è quello di pas-



sare a due turni nel prossimo futuro. Sono già in programma nuovi investimenti, in linea con quanto fatto in altre aziende del gruppo, con l'introduzione di macchinari di ultima generazione e un potenziale raddoppio della capacità produttiva. La posizione geografica, nel cuore della Lombardia, rappresenta un ulteriore punto di forza: qui si concentra circa il 70% del mercato italiano del cartone ondulato, stimato in oltre 8 miliardi di metri quadrati.

L'azienda opera principalmente nei settori food & beverage e manifatturiero, con una distribuzione piuttosto equilibrata. Accanto ai comparti tradizionali, si stanno sviluppando nuove opportunità, come il mercato ortofrutticolo, dove Open Imballaggi ha recentemente fatto il proprio ingresso.

L'offerta comprende sia prodotti standard sia soluzioni su misura, con una particolare attenzione alle esigenze logistiche e di confezionamento. In alcuni casi, la produzione viene affiancata da una rete di centri di montaggio distribuiti sul territorio, per garantire efficienza nella consegna del prodotto finito.

ENGLISH text

With the entry of Open Imballaggi into VPK Group: more integration, quality and industrial vision to drive growth in corrugated cardboard

JUST OVER A YEAR AFTER OPEN IMBALLAGGI JOINED THE VPK GROUP - A STRATEGIC MILESTONE NOT ONLY FOR THE BERGAMO-BASED COMPANY BUT ALSO FOR STRENGTHENING THE GROUP'S PRESENCE IN ITALY - WE VISITED CEO CRISTIANO PESSINA AT THE CALCINATE (BG) HEADQUARTERS TO LEARN MORE ABOUT FUTURE GOALS AND STRATEGIES

Open Imballaggi is a long-established manufacturing company in the corrugated cardboard sector, founded in the 1950s-60s by the Marsetti family, who developed it into a reference point within the Bergamo region. The current site in Calcinate (BG), built around twenty years ago and expanded through successive phases, now serves as the

company's production hub: approximately 30,000 m² of covered area on a total lot of 50,000 m², with additional expansion already planned. This last aspect was also a decisive factor in VPK's acquisition.

Open Imballaggi made headlines a couple of years ago thanks to the acquisition by the **Belgian VPK Group**, initiated at the end of 2024 and completed in 2025.



The operation stemmed from a convergence of factors: on one side, the lack of generational turnover within the founding family; on the other, the desire to integrate Open Imballaggi into a broader, more structured industrial context.

VPK Group is an integrated international paper-based packaging group with 70 production sites spread across 21 coun-

tries, generating €2 billion in revenue and employing over 7,000 people. Governance remains firmly in the hands of the local management, which keeps a direct and hands-on approach despite the complexity of the organizational structure.

"It's not simply about joining a bigger group, but about adopting a precise industrial model made up of processes, standards, and

da oltre 25 anni il Tuo Partner Supplier

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



rotec®



enpurex®

EVOLUX
ADVANCED ANILOX LASER CLEANING MACHINE

SOPRIN



BALDWIN®



rotec®

XSYS

Print solid. Stay flexible.

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

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

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



Peso inferiore



Sleeve robusto



Concentricità
perfetta
nel tempo



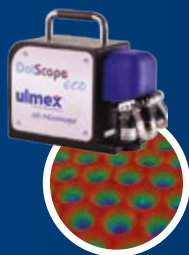
SCANSIONA
IL QR CODE PER
SCARICARE IL
FLYER DEDICATO
ALLE MANICHE E
ADATTATORI



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!





QUALITÀ E TECNOLOGIA: LA VERA LEVA COMPETITIVA

Uno dei tratti distintivi di Open Imballaggi è il posizionamento su una fascia qualitativa elevata. Una scelta precisa, che si traduce in investimenti continui in tecnologie e competenze. Il parco macchine include soluzioni dei principali player di mercato, come Bobst ed Emba, mentre sul fronte produttivo si punta sempre più su automazione, precisione e ripetibilità.

“Oggi il packaging non è più solo un contenitore – evidenza Pessina – ma un elemento funzionale all’intera catena produttiva del cliente. Le tolleranze sono sempre più strette e le macchine di confezionamento viaggiano a velocità elevatissime: l’imballaggio deve essere perfetto”. Parallelamente, cresce anche l’importanza della

qualità grafica, con stampe ad alta definizione e una maggiore attenzione all’impatto visivo, pur mantenendo un equilibrio con le esigenze di riciclabilità.

DIGITALIZZAZIONE, NUOVI MODELLI PRODUTTIVI E SOSTENIBILITÀ COME PILASTRO STRATEGICO

Accanto alla produzione tradizionale, il gruppo ha introdotto anche tecnologie di stampa digitale single pass, utilizzate per applicazioni specifiche e per rispondere a esigenze di personalizzazione o piccoli lotti. Un altro ambito di sviluppo è il fanfold, che consente di fornire soluzioni flessibili e integrate per la logistica, permettendo ai clienti di produrre scatole on demand.

La sostenibilità rappresenta un elemento centrale nella strategia di VPK e delle sue controllate. Il gruppo ha ottenuto importanti certificazioni a livello internazionale e si distingue per un’impronta ambientale particolarmente contenuta. Tra le iniziative più rilevanti, l’autoproduzione di energia tramite diversi sistemi e un’attenzione costante alla riduzione delle emissioni di CO₂ lungo tutta la filiera. “Non è solo una risposta alle richieste del mercato – sottolinea Pessina – ma un valore interno all’azienda. Vogliamo garantire che il nostro prodotto abbia il minor impatto possibile, dall’inizio alla fine del ciclo”.

Da sinistra / From the left:
Pierre Macharis CEO VPK Group with
Cristiano Pessina CEO Open Imballaggi



shared objectives.

This has brought significant changes, both organizationally and culturally”, begins **Cristiano Pessina**, who was selected by VPK to lead Open Imballaggi’s plant as CEO, retaining the company’s original trading name as a sign of continuity.

INTEGRATION AND SYNERGIES: A MORE COMPLETE VALUE CHAIN

The acquisition of Open Imballaggi is part of VPK’s broader strategy of vertical integration in Italy, which also involves other entities such as **Zetacarton and IEMME**. The objective is clear: progressively close the value chain, from paper production to finished product. This model reduces market dependency, ensures production continuity, and increases control over quality and costs.

“Integration also means protection”, Pessina emphasizes. “If you control raw materials and key production steps, you drastically reduce risks tied to market volatility or supplier issues”.

A SITE WITH STRONG GROWTH POTENTIAL TO BETTER SERVE CORE MARKETS

Open Imballaggi currently employs around 65 people and operates on a single shift, but the goal is to move to two shifts in the near future. New investments are already planned, in line with similar initiatives across the group, including next-generation machinery and a potential doubling of production capacity.

The geographic location, in the heart of Lombardy, is another strong point: about 70% of the Italian corrugated cardboard market - estimated at over 8 billion square meters - is concentrated here.

The company primarily serves the food & beverage and manufacturing sectors, with a fairly balanced distribution. Alongside traditional segments, new opportunities are emerging, such as the fruit and vegetable market, where Open Imballaggi has recently entered.

The product portfolio includes both standard items and customized solutions, with particu-

lar attention to logistics and packaging needs. In some cases, production is supported by a network of assembly centers across the territory to ensure efficient delivery of finished products.

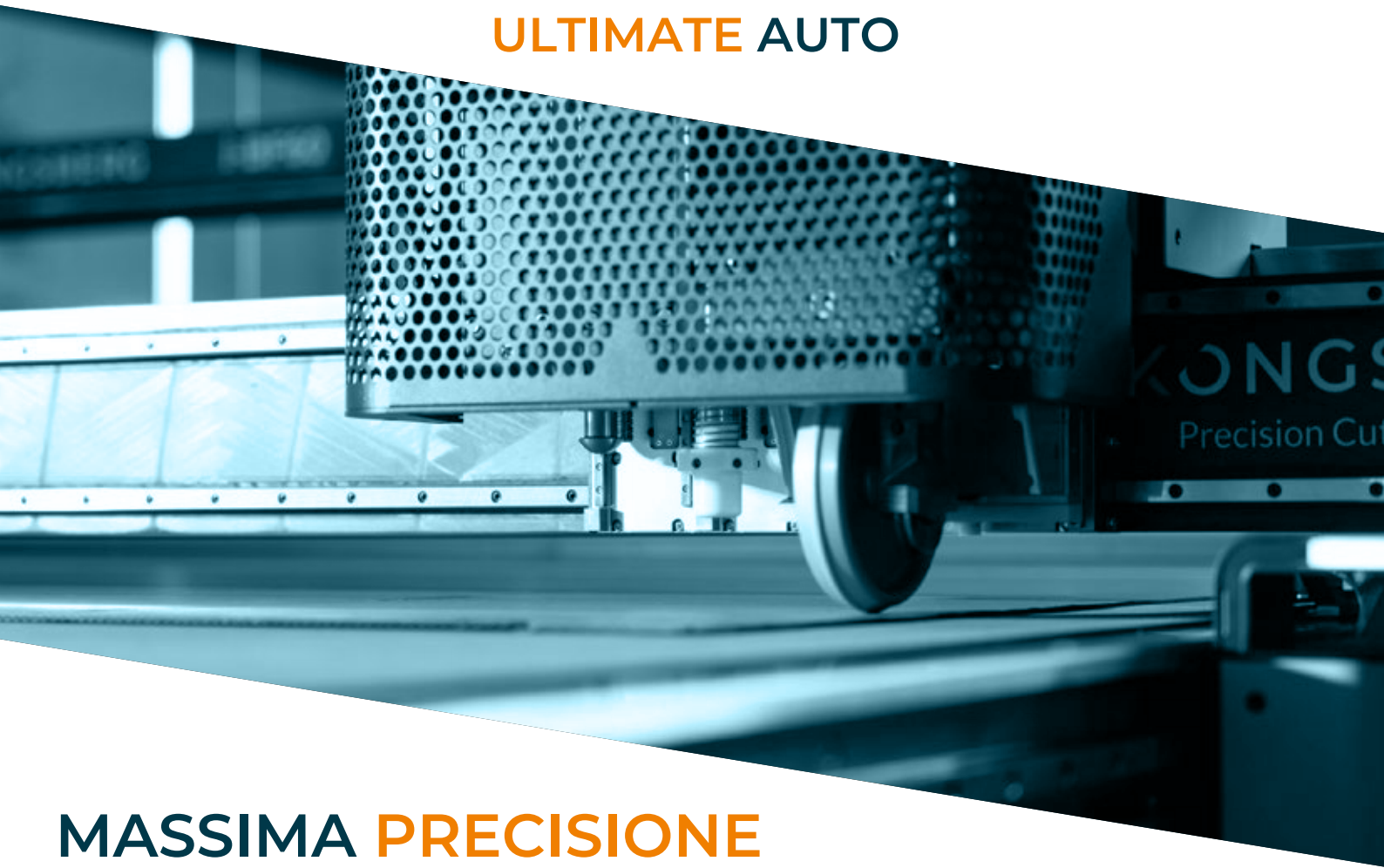
QUALITY AND TECHNOLOGY: THE REAL COMPETITIVE ADVANTAGE

One of Open Imballaggi’s defining traits is its focus on high-quality production.

This choice translates into continuous investments in technology and expertise. The machinery portfolio includes systems from leading market players such as Bobst and Emba, while production increasingly relies on automation, precision, and repeatability. “Today packaging is no longer just a container”, Pessina notes, “but a functional component of the customer’s entire production chain. Tolerances are increasingly tight, and packaging lines operate at extremely high speeds: packaging must be flawless”.

At the same time, graphic quality is becoming more important, with high-definition printing and greater attention to visual

K KONGSBERG ULTIMATE AUTO



MASSIMA PRECISIONE ELEVATA PRODUTTIVITÀ

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

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



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

UN MERCATO IN TRASFORMAZIONE

Il settore del cartone ondulato sta attraversando una fase di profonda evoluzione. Dopo il picco di domanda registrato durante il periodo Covid, il mercato si è progressivamente stabilizzato, mentre la capacità produttiva è aumentata grazie agli investimenti effettuati negli

ultimi anni. Il risultato è un contesto più competitivo, in cui diventa fondamentale differenziarsi attraverso qualità, servizio e integrazione. “Non è un mercato in crisi – osserva Pessina – ma sicuramente più selettivo. I grandi gruppi continueranno a crescere, mentre le realtà più piccole dovranno trovare spazi specifici, puntando su flessibilità e servizio”.



L'espansione di VPK in Italia non si fermerà qui. Dopo le acquisizioni di Zetacarton, IEMME e Open Imballaggi, il gruppo continuerà a valutare nuove opportunità, coerentemente con una strategia di crescita che, dagli anni '90 a oggi, ha portato il fatturato da poche decine di milioni a circa 2 miliardi di euro. Per Open Imballaggi si apre così una nuova fase, fatta di investimenti, integrazione e sviluppo.

Una sfida industriale a tutti gli effetti, che – come sottolinea Pessina – “non riguarda solo l'aumento dei volumi, ma la costruzione di un modello capace di creare valore nel lungo periodo”. ■

impact, while maintaining compatibility with recycling requirements.

DIGITALIZATION, NEW PRODUCTION MODELS, AND SUSTAINABILITY AS STRATEGIC PILLARS

Alongside traditional manufacturing, the Group has also introduced single-pass digital printing technologies, used for specific applications or to respond to customization needs or small production batches.

Another area of development is fanfold, which enables flexible, integrated logistics solutions and allows customers to produce boxes on demand.

Sustainability plays a central role in VPK's strategy. The Group has earned major international certifications and is known for its particularly low environmental footprint. Key initiatives include self-production of energy through various systems and continuous efforts to reduce CO₂ emissions along the entire value chain.

“It's not just a response to market demands”, Pessina highlights, “but an inter-

nal value. We want our products to have the lowest possible environmental impact from start to finish”.

A MARKET IN TRANSFORMATION

The corrugated cardboard sector is undergoing profound change. After the demand peak during the Covid period, the market has gradually stabilized, while production capacity has increased due to recent investments. The result is a more competitive environment where differentiation through quality, service, and integration is essential. “It's not a market in crisis”, Pessina notes, “but definitely a more selective one.”

Large groups will continue to grow, while smaller companies will need to find specialized niches by focusing on flexibility and service”.

VPK's expansion in Italy will not stop here. Following the acquisitions of Zetacarton, IEMME, and Open Imballaggi, the Group will continue evaluating further opportunities, consistent with its long-standing growth strategy, which has increased turnover from

a few tens of millions in the 1990s to around €2 billion today.

For Open Imballaggi, this marks a new phase characterized by investment, inte-

gration, and development - an industrial challenge that, as Pessina stresses, “is not only about increasing volumes, but building a long-term value-generating model”.



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

Quando la gestione dei rifiuti diventa leva strategica: la collaborazione tra Recycla e Gruppo LOGO

NEL SETTORE DELLA STAMPA E DELLA CARTOTECNICA, CARATTERIZZATO DA PROCESSI COMPLESSI E DA UNA FORTE VARIETÀ DI MATERIALI LAVORATI, LA GESTIONE DEI RIFIUTI RAPPRESENTA UNA SFIDA TECNICA E ORGANIZZATIVA CHE RICHIEDE OGGI UN APPROCCIO STRUTTURATO E INTEGRATO. LO SA BENE IL GRUPPO LOGO, REALTÀ INDUSTRIALE IN FORTE ESPANSIONE CHE NEGLI ULTIMI ANNI HA INTRAPRESO UN PERCORSO EVOLUTIVO VERSO UNA GESTIONE AMBIENTALE PIÙ CONSAPEVOLE ED EFFICIENTE

Al centro di questo percorso si colloca la collaborazione con **Recycla**, parte del **Gruppo Herambiente**, primo operatore italiano nel settore ambiente che, con le sue controllate, tratta ogni anno circa 1,7 milioni di tonnellate di rifiuti industriali prodotti da oltre 6.400 aziende clienti. Una partnership avviata circa due anni fa, nata da un'esigenza concreta: superare una gestione frammentata dei rifiuti per adottare un modello integrato, capace di garantire conformità normativa, efficienza operativa e un supporto tecnico continuativo su più sedi produttive.

CRESCITA INDUSTRIALE E NUOVE COMPLESSITÀ GESTIONALI

Fondata nel 1998 con una piccola macchina da stampa digitale, **LOGO** ha costruito nel tempo un modello di sviluppo basato su acquisizioni strategiche, arrivando oggi a contare nove sedi e oltre 250 dipendenti.

Tra le operazioni più rilevanti spicca l'ingresso di **Graficart**, realtà storica che ha permesso a LOGO di rafforzare in modo significativo la propria presenza nel settore della cartotecnica.

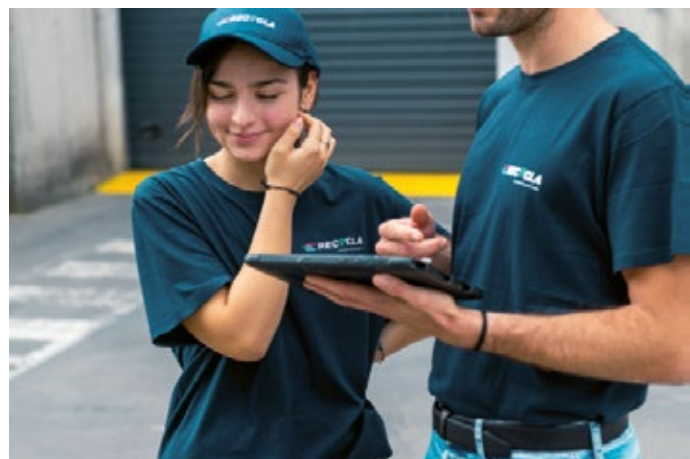
Una crescita che ha portato con sé un aumento della complessità gestionale, soprattutto sul fronte ambientale: più siti produttivi significano, infatti, una molteplicità di flussi di rifiuti da monitorare, un numero crescente di codici CER da gestire correttamente, maggiori esigenze formative per il personale e un sistema normativo sem-

pre più articolato da governare in modo coerente.

È proprio in questa fase evolutiva che prende forma la collaborazione con Recycla. L'obiettivo era chiaro: individuare un partner tecnico in grado di offrire non solo un servizio di ritiro e smaltimento, ma un modello organizzativo strutturato, replicabile su scala di gruppo e capace di evolvere insieme all'azienda.

ECOL360°: UN MODELLO INTEGRATO CHE SUPERA LA LOGICA DELL'ADEMPIMENTO

Il servizio ECOL360° di Recycla si è inserito all'interno della gestione di LOGO come una risposta concreta a queste esigenze, introducendo un approccio che combina gestione operativa, consulenza tecnica e strumenti





Tecnologia che lavora insieme a te.

Creiamo soluzioni di automazione per il settore del packaging in cartone ondulato che si integrano nelle tue linee produttive e le rendono più efficienti e performanti.

Lavoriamo al tuo fianco con competenza tecnica e presenza costante.

Siamo tecnologia affidabile, relazione diretta, continuità nel tempo.



T. +39 0545 986095
info@pentatechsr.it
pentatechsr.it

digitali di monitoraggio.

Uno dei primi interventi ha riguardato la revisione dei codici CER: un'attività altamente specialistica, fondamentale per garantire una corretta classificazione dei rifiuti e prevenire criticità sia operative sia normative. Parallelamente, sono stati ottimizzati gli imballaggi e la gestione del trasporto in ADR, aumentando il livello di sicurezza lungo l'intera filiera.

A fare la differenza, tuttavia, non è stata solo la componente tecnica: LOGO può contare su un supporto continuativo da parte dei referenti Recycla, sia sul piano operativo sia su quello consulenziale. Questo consente di affrontare con rapidità anche situazioni complesse, come l'introduzione di nuovi materiali o la gestione di flussi di rifiuti non standard, evitando che queste ricadano come un peso sull'organizzazione interna.

Un elemento distintivo della collaborazione è rappresentato dall'utilizzo del portale Ecolweb, il sistema di gestionale digitale di Recycla che consente di monitorare in modo centralizzato tutti i flussi di rifiuti, anche su più sedi. Per un gruppo in crescita come LOGO, questo strumento si rivela strategico: migliora la tracciabilità, facilita il controllo e permette di estendere il modello gestionale in modo coerente anche alle nuove realtà acquisite, senza dover riprogettare ogni volta i processi da zero.



DAL RIFIUTO ALLA RISORSA: IL VALORE INDUSTRIALE DELLA GESTIONE

Il valore aggiunto del servizio fornito da Recycla è la capacità di trasformare la gestione dei rifiuti in un processo industriale virtuoso: gli scarti raccolti presso i clienti non vengono, infatti, semplicemente avviati a smaltimento, ma entrano in una filiera controllata e certificata in cui vengono analizzati, selezionati e trattati dagli impianti di Recycla.

Innanzitutto, i rifiuti vengono preparati secondo specifiche tecniche definite dai laboratori di Recycla e i materiali non riciclabili ad alto potere calorifico, come scarti di inchiostro o le colle, vengono trasformati in combustibili alternativi destinati a processi industriali ad alto fabbisogno energetico, come i cementifici.

Questo approccio consente di recuperare valore da scarti che altrimenti sarebbero destinati a smaltimento, riducendo al tempo stesso il ricorso a combustibili fossili tradizionali. Il rifiuto, quindi, non rappresenta più un costo inevitabile, ma diventa una risorsa inserita in un ciclo produttivo più ampio, coerente con i principi dell'economia circolare.

ENGLISH text

When waste management becomes a strategic lever: collaboration between Recycla and Gruppo LOGO

IN THE PRINTING AND PAPER CONVERTING INDUSTRY, CHARACTERIZED BY COMPLEX PROCESSES AND A WIDE VARIETY OF MATERIALS, WASTE MANAGEMENT HAS BECOME A TECHNICAL AND ORGANIZATIONAL CHALLENGE THAT REQUIRES A STRUCTURED AND INTEGRATED APPROACH. GRUPPO LOGO UNDERSTANDS THIS WELL. IN RECENT YEARS, THE RAPIDLY GROWING INDUSTRIAL GROUP HAS EMBARKED ON A PATH TOWARD A MORE CONSCIOUS AND EFFICIENT ENVIRONMENTAL MANAGEMENT MODEL.

At the center of this journey is the collaboration with **Recycla**, part of **Herambiente**, Italy's leading environmental operator which, through its subsidiaries, processes approximately 1.7 million tons of industrial waste every year from more than 6,400 client compa-

nies. The partnership began around two years ago, driven by a concrete need: to move beyond fragmented waste management and adopt an integrated model capable of ensuring regulatory compliance, operational efficiency, and continuous technical support across multiple production sites.

INDUSTRIAL GROWTH AND NEW MANAGEMENT COMPLEXITIES

Founded in 1998 with a small digital printing machine, **LOGO** gradually built its growth model through strategic acquisitions and now operates nine sites with more than 250 employees. Among the most significant operations was the acquisition of **Graficart**, a historic company that enabled LOGO to significantly strengthen its presence in the paper converting sector.

This growth also brought increasing management complexity, particularly in environmental matters. More production sites mean multiple waste streams to monitor, a growing number of CER waste codes to manage correctly, greater training needs for staff, and an increasingly complex regulato-

ry framework to oversee consistently. It was during this phase of expansion that the collaboration with Recycla took shape. The objective was clear: to identify a technical partner capable of providing not only collection and disposal services, but also a structured organizational model that could be replicated across the group and evolve together with the company.

ECOL360°: AN INTEGRATED MODEL BEYOND COMPLIANCE

Recycla's ECOL360° service was integrated into LOGO's operations as a concrete response to these needs, introducing an approach that combines operational management, technical consulting, and digital monitoring tools.



edigit

La soluzione completa per la tua azienda.

Ogni settore della stampa ha esigenze diverse. La suite Edigit nasce proprio per questo: *moduli verticali dedicati alle industrie grafiche.*

PACKAGING

Gestione per **cartotecniche** e **packaging**.

LABEL

Gestione per **etichettifici** con stampa in bobina o a foglio.

OFFSET

Produzione offset **commerciale** e **tradizionale**.

DIGITAL

Sistema gestionale per aziende di **stampa digitale** piccolo e grande formato.

Un unico sistema per coordinare produzione, dati e strategia aziendale.



edigit.it



tikappapi.com



software di **tikappapi**

SOLUZIONE AUTOWHEEL

SMETTI DI PULIRE LE
RUOTE INCOLLATRICI

INIZIA A FARE
PIU' ASTUCCI



ULTERIORI
INFORMAZIONI

Trasforma il tempo dedicato alla pulizia della ruota incollatrice in tempo produttivo per la macchina. Nessuna curva di apprendimento, nessuno spreco di colla, nessuna difficoltà per l'operatore.



Adhesive Dispensing & Quality Assurance Systems
italy@valcomelton.com | +39 030 273 2544 | valcomelton.com

DATI CERTIFICATI E SOSTENIBILITÀ MISURABILE

La collaborazione con Recycla si inserisce nella strategia di sostenibilità del Gruppo LOGO, che include progetti di efficienza e autoproduzione energetica e il rinnovamento dei macchinari produttivi per la riduzione dei consumi e dell'impatto ambientale. L'azienda ha, inoltre, sviluppato un sistema strutturato di raccolta e analisi dei dati ambientali, funzionale alla redazione del bilancio di sostenibilità e alla definizione di obiettivi di miglioramento continuo.



In questo quadro, i dati forniti da Recycla tramite il documento delle performance di sostenibilità, certificato da Bureau Veritas, rappresentano un contributo concreto: indicatori verificati che permettono di costruire un quadro affidabile dei KPI ambientali, da utilizzare sia nella rendicontazione interna sia nella comunicazione verso l'esterno.

UN MODELLO CHE GENERA VALORE NEL TEMPO

La collaborazione tra Recycla e LOGO dimostra, quindi, come la gestione dei rifiuti industriali non possa più essere considerata un'attività accessoria e come un approccio strutturato, basato su competenze specializzate, strumenti digitali e una relazione di fiducia tra cliente e fornitore, possa trasformare un obbligo normativo in una leva aziendale strategica di miglioramento.

Non si tratta solo di smaltire correttamente, ma di costruire un sistema efficiente, tracciabile e capace di generare valore nel tempo. Un percorso che, nel caso di LOGO, accompagna e sostiene una crescita industriale solida, contribuendo a rafforzare la competitività dell'azienda in un mercato sempre più attento alle performance ambientali. ■



One of the first interventions involved reviewing CER waste codes: a highly specialized activity essential for ensuring proper waste classification and preventing both operational and regulatory issues.

At the same time, packaging optimization and ADR transport management were improved, increasing safety levels throughout the supply chain.

What truly made the difference, however, was not only the technical component. LOGO can rely on continuous support from Recycla's specialists, both operationally and from a consulting perspective.

This allows the company to respond quickly even to complex situations, such as the introduction of new materials or the management of non-standard waste streams, preventing these challenges from becoming a burden on the internal organization.

A distinctive element of the collaboration is the use of the Ecolweb portal, Recycla's digital management system, which enables centralized monitoring of all waste flows across multiple sites. For a growing group

like LOGO, this tool has proven strategic: it improves traceability, simplifies oversight, and makes it possible to extend the management model consistently to newly acquired companies without redesigning processes from scratch each time.

FROM WASTE TO RESOURCE: THE INDUSTRIAL VALUE OF WASTE MANAGEMENT

The added value of the service provided by Recycla lies in its ability to transform waste management into a virtuous industrial process. Waste collected from clients is not simply sent for disposal; instead, it enters a controlled and certified supply chain where it is analyzed, sorted, and processed within Recycla's facilities.

First, waste is prepared according to technical specifications defined by Recycla's laboratories. Non-recyclable materials with high calorific value, such as ink residues and adhesives, are transformed into alternative fuels intended for energy-intensive industrial processes, such as cement production.

This approach enables value recovery from waste that would otherwise be destined for disposal, while simultaneously reducing reliance on traditional fossil fuels.

Waste therefore ceases to be an unavoidable cost and becomes a resource integrated into a broader production cycle aligned with the principles of the circular economy.

CERTIFIED DATA AND MEASURABLE SUSTAINABILITY

The collaboration with Recycla is part of LOGO's broader sustainability strategy, which includes energy efficiency projects, self-generated energy production, and the modernization of production machinery to reduce consumption and environmental impact.

The company has also developed a structured system for collecting and analyzing environmental data to support the preparation of its sustainability report and the definition of continuous improvement objectives. Within this framework, data provided by Recycla through its sustainability perfor-

mance report, certified by Bureau Veritas, represents a tangible contribution: verified indicators that help build a reliable picture of environmental KPIs, both for internal reporting and external communication purposes.

A MODEL THAT GENERATES LONG- TERM VALUE

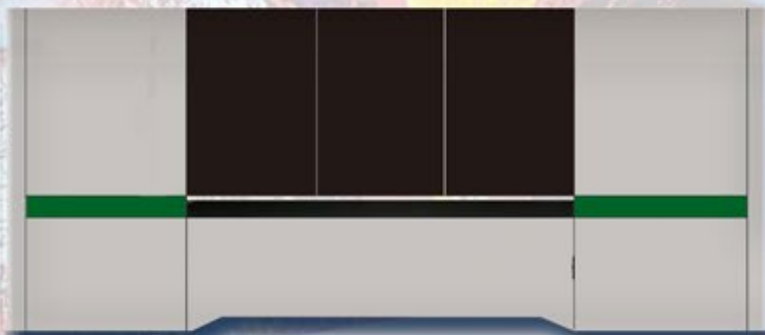
The collaboration between Recycla and LOGO demonstrates how industrial waste management can no longer be considered a secondary activity. A structured approach based on specialized expertise, digital tools, and a trusted relationship between client and supplier can transform a regulatory obligation into a strategic driver of business improvement.

It is not simply about proper disposal, but about building an efficient, traceable system capable of generating long-term value. In LOGO's case, this path supports and sustains solid industrial growth, helping strengthen the company's competitiveness in a market increasingly focused on environmental performance.

CHz ProMax

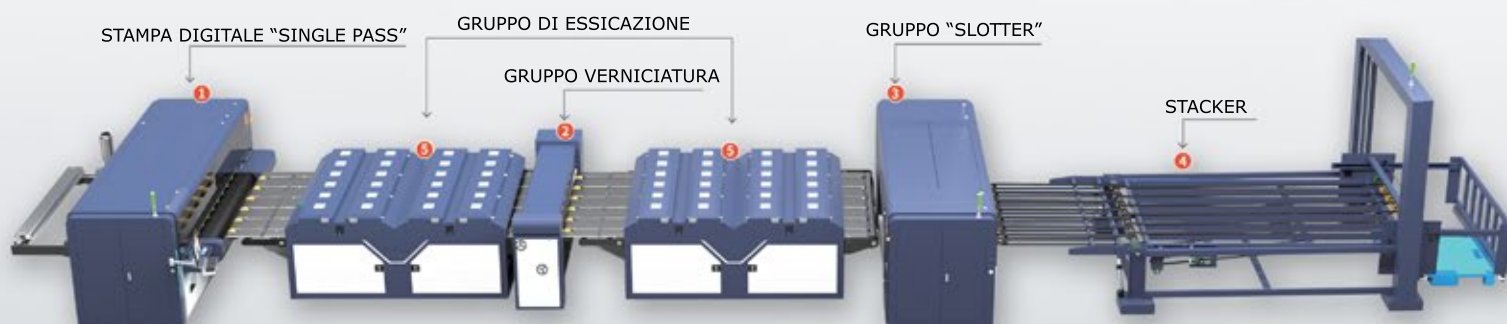
Stampa Digitale "Single Pass" high performance

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.

GK
Innovative Solutions

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

Iperammortamento 180%

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

**Koenig & Bauer
Celmacch punta al
segmento delle
tecnologie di fascia
media con la
serie Prima**

Questo sviluppo, risultato della collaborazione con il rinomato produttore asiatico Guangdong Keshenglong Hi-Tech Group, segna un'altra pietra miliare nel suo posizionamento come fornitore globale di soluzioni di alta qualità per il cartone ondulato. Combinando l'ingegneria europea con l'efficiente produzione asiatica, Koenig & Bauer Celmacch sta entrando con successo nel mercato del mid-tech per raggiungere una gamma più ampia di clienti.

Il fulcro della partnership è la nuova serie Prima, caratterizzata da qualità ed efficienza, disponibile sia come pura macchina da stampa flessografica (Prima) sia come macchina da stampa flessografica con fustellatrice rotativa (PrimaCUT) dotata di unità mobili (Open Close).

Lo sviluppo si basa sulla collau-



Presenza congiunta alla fiera SinoCorrugated 2026 a Shenzhen, Cina (da sinistra): Jenny Chen, Vicedirettrice Generale del Guangdong Keshenglong Hi-Tech Group; Hogan He, Amministratore Delegato del Guangdong Keshenglong Hi-Tech Group; Martin Hempel, Sales Manager settore cartone ondulato presso Koenig & Bauer Celmacch; Bastian Deppisch, Product Manager settore cartone ondulato presso Koenig & Bauer Celmacch; Luca Celotti, Amministratore Delegato di Koenig & Bauer Celmacch; Rodolfo Celotti, Amministratore Delegato di Koenig & Bauer Celmacch; Guosheng He, Presidente del Consiglio di Amministrazione del Guangdong Keshenglong Hi-Tech Group

data tecnologia Koenig & Bauer Celmacch. L'obiettivo è soddisfare le esigenze dei clienti che cercano un'alternativa alla tecnologia High Board Line con un livello di investimento ragionevole, senza compromettere gli standard di qualità, prestazioni e sicurezza. A tal fine, lo sviluppo e la progettazione sono affidati agli specialisti di Koenig & Bauer Celmacch in Italia.

La produzione si avvale delle

capacità di Keshenglong, tra cui uno stabilimento di 60.000 m² a Foshan. La produzione di ogni macchina segue l'approccio "Engineered by Koenig & Bauer Celmacch", con assemblaggio e controllo qualità soggetti a protocolli rigorosi.

La consolidata serie High Board Line Chroma continuerà ad essere prodotta presso la sede italiana di Desenzano del Garda, con Koenig & Bauer Cel-

macch pienamente impegnata nello sviluppo e nella produzione di questa serie.

Un altro elemento fondamentale della collaborazione con Keshenglong è l'integrazione strategica delle reti di vendita. Le responsabilità sono chiaramente suddivise per garantire la massima vicinanza al mercato e un'assistenza professionale. Di conseguenza, i clienti di tutto il mondo beneficiano di una consulenza esperta e di un supporto locale.

Ingresso strategico nel mercato mid-tech

Con l'introduzione della serie Prima, Koenig & Bauer Celmacch si rivolge specificamente al segmento mid-tech, ampliando il proprio mercato di riferimento. Questa partnership è il risultato diretto del nuovo quadro strategico IMPACT, con il quale Koenig & Bauer si assicura in modo coerente la propria resilienza e la propria posizione sul mercato globale fino al 2030.

La serie Prima rappresenta la risposta al significativo spostamento della domanda globale

ENGLISH News Technologies

Koenig & Bauer Celmacch sets its sights on the mid-tech segment with Prima series

This development, that is the result of the collaboration with Asian manufacturer Guangdong Keshenglong Hi-Tech Group, marks another milestone in its positioning as a global provider of high-quality corrugated solutions. By combining European engineering with efficient Asian manufacturing, Koenig & Bauer Celmacch is successfully entering the mid-tech market to reach a broader range of customers.

The centerpiece of the partnership is the new Prima series, characterized by quality and efficiency, which is offered either as a pure flexo printing machine (Prima) or as a flexo printing machine with a rotary die-cutter (PrimaCUT) featuring movable units (Open Close). The development builds on the proven Koenig & Bauer Celmacch technology. The goal is to meet the requirements of customers who are looking for an alternative to the High Board Line technology with a reasonable level of investment without compromising on quality, performance and safety standards. To achieve this, development and design are handled by specialists at Koenig & Bauer Celmacch in Italy. Production utilizes Keshenglong's capacities - including a 60,000 m² plant in Foshan. The production of every machine follows the "Engineered by Koenig & Bauer Celmacch" approach, with assembly and quality assurance subject to strict protocols.

The established High Board Line Chroma Series will continue to be produced at the Italian

headquarters in Desenzano del Garda, with Koenig & Bauer Celmacch fully committed to the development and production of this series in Italy. Another essential component of the cooperation with Keshenglong is the strategic combination of the sales networks. Responsibilities are clearly divided to ensure maximum market proximity and professional service. As a result, customers worldwide benefit from expert consulting and local support.

Strategic entry into the mid-tech market

With the introduction of the Prima series, Koenig & Bauer Celmacch specifically addresses the mid-tech segment, expanding its previous target market. This partnership is a direct result of the new IMPACT strategic framework, with which Koenig & Bauer is consistently securing its resilience and global market position through to 2030.

The Prima series represents the response to the significant shift in global demand toward Asia and emerging markets. Koenig & Bauer Celmacch is specifically targeting the high-volume, mid-tech segment to realize further growth potential beyond the high-end sector. By intelligently connecting global value chains and applying a design-to-cost approach, Koenig & Bauer Celmacch achieves cost excellence that ensures economic superiority even in price-sensitive markets. Technology leadership remains an integral part of Koenig & Bauer's DNA. Even in the mid-tech sector, the Prima series impresses with its perfect balance of high productivity, reliability, and the Group's proven quality.



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

TERGOMENT.IT

GAMA

GAMA S.r.l.

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

I&C - GAMA

GROUP

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

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

verso l'Asia e i mercati emergenti. In questo modo, Koenig & Bauer Celmacch punta in modo specifico al segmento mid-tech ad alto volume per realizzare un ulteriore potenziale di crescita al di fuori del settore high-end. Collegando in modo intelligente le catene del valore globali e applicando un approccio "design-to-cost", Koenig & Bauer Celmacch raggiunge un'eccellenza in termini di costi che garantisce la superiorità economica anche nei mercati sensibili al prezzo. La leadership tecnologica rimane parte integrante del DNA di Koenig & Bauer. Anche nel settore mid-tech, la serie Prima convince grazie al perfetto equilibrio tra elevata produttività, affidabilità e la comprovata qualità del Gruppo. Koenig & Bauer si posiziona come fornitore a gamma completa nel settore del packaging, offrendo la tecnologia adeguata alle diverse esigenze di produzione e i diversi livelli di investimento in tutto il mondo. Stephen Kimmich, amministratore delegato di Koenig & Bau-

er, colloca la partnership in un contesto più ampio: "la nostra strategia IMPACT mira a consolidare la posizione di Koenig & Bauer come fornitore tecnologico agile nei mercati in crescita più importanti del mondo. La partnership con il Guangdong Keshenglong Hi-Tech Group e la conseguente serie Prima sono esempi eccellenti di come combiniamo l'eccellenza tecnologica con la leadership in termini di costi attraverso la collaborazione globale per conquistare nuovi segmenti di clientela nel settore mid-tech".

Luca Celotti, CEO di Koenig & Bauer Celmacch, sottolinea l'enorme potenziale per il settore del cartone ondulato: "il volume di mercato della tecnologia Open Close è paragonabile a quello che attualmente serviamo con le nostre macchine della linea High Board. Per noi, questo rappresenta un potenziale molto elevato e finora inesplorato".

Elevata domanda di mercato e primi successi di vendita
L'annuncio della serie Prima ha

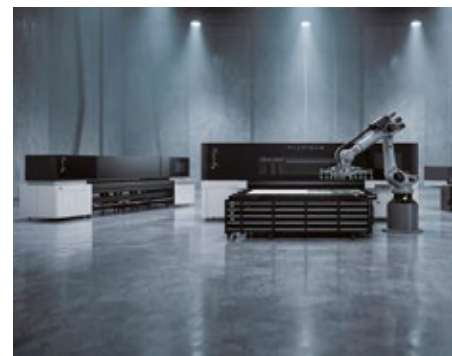
già suscitato una reazione molto positiva nel settore, che si è tradotta in concreti successi di vendita. La prima macchina della serie Prima è stata venduta a un cliente dell'Europa orientale alla fine dello scorso anno. Inoltre, sono stati recentemente conclusi contratti per altre due macchine con clienti dell'Europa meridionale.

L'inizio dell'assemblaggio della prima macchina è previsto per maggio 2026. Dopo approfonditi test di qualità, si prevede l'avvio della produzione presso lo stabilimento del cliente entro la fine del 2026.

Prospettive future

La collaborazione con Keshenglong segna l'inizio di una partnership strategica a lungo termine che rafforzerà in modo sostenibile entrambe le aziende. Attraverso questa alleanza, Koenig & Bauer Celmacch compie un ulteriore passo avanti per diventare un fornitore a gamma completa per i propri clienti nel settore della lavorazione del cartone ondulato.

A FESPA 2026: Platinum Technologies consolida la nuova direzione industriale di LIYU



A Barcellona, FESPA 2026 ha segnato un passaggio rilevante per Platinum Technologies, realtà nata a Düsseldorf come quartier generale europeo e centro R&D di LIYU, confermando il percorso di evoluzione del brand nel mercato della stampa grande formato.

La manifestazione ha evidenziato una tendenza ormai chiara nel settore: la competitività non si misura più soltanto attraverso qualità di stampa e velocità produttiva, ma nella capacità di costruire processi

ENGLISH News Technologies



Centerpiece of the partnership between Koenig & Bauer Celmacch and Guangdong Keshenglong is the new Prima series, which is offered either as a pure flexo printing machine (Prima) or as a flexo printing machine with a rotary die-cutter (PrimaCUT) featuring movable units (Open Close)

Koenig & Bauer positions itself as a full-service packaging supplier, offering the right technology for diverse production requirements and investment levels worldwide. Stephen Kimmich, CEO of Koenig & Bauer, places the partnership into a broader context: "our IMPACT strategy aims to consolidate Koenig & Bauer's position as an agile technology provider in the world's most important growth markets. The partnership with the Guangdong Keshenglong Hi-Tech Group and the resulting Prima series are excellent examples of how we combine technological excellence with cost leadership through global collabora-

tion to win over new customer segments in the mid-tech sector".

Luca Celotti, CEO of Koenig & Bauer Celmacch, emphasizes the enormous potential for the corrugated sector: "the market volume for Open Close technology is comparable to the market we currently serve with our High Board Line machines. For us, this represents a very high, previously untapped potential".

High market demand and initial sales success

The announcement of the Prima series has already triggered a very positive response in the industry, reflected in concrete sales successes. The first Prima was sold to a customer in Eastern Europe at the end of last year. Furthermore, contracts for two additional machines were recently finalized with customers in Southern Europe. Assembly of the first Prima series machine is scheduled to begin in May 2026. Following extensive quality tests, it is planned to go into production at the customer's site by the end of 2026.

Future outlook

The cooperation with Keshenglong is the beginning of a long-term strategic partnership that will sustainably strengthen both companies. Through this alliance, Koenig & Bauer Celmacch is taking another step toward becoming a full-range provider for its customers in the corrugated board processing industry.

PLATINUM
TECHNOLOGIES

Signature
series

UNA NUOVA ERA PER SIGNATURE SERIES



A FESPA 2026, PLATINUM Technologies ha presentato la nuova generazione Signature Series: quattro soluzioni da stampa industriali sviluppate per ridefinire produttività, automazione e controllo del processo.

Scopri Signature Series su www.liyuprinter.it



FLATBED UV
QPACK PER PACKAGING

HYBRID UV AUTOMATIZZATA
ROLL TO ROLL 5M



più continui, automatizzati e integrati.

In questo scenario, il valore di una soluzione industriale risiede sempre più nella gestione del workflow, nella riduzione dei tempi improduttivi e nella possibilità di rispondere a esigenze applicative differenti con sistemi strutturati.

È all'interno di questa trasformazione che si inseriscono le nuove tecnologie presentate da Platinum Technologies a FESPA 2026. Non semplici ampliamenti di gamma, ma un'evoluzione strategica del catalogo verso il



segmento alto del mercato, con soluzioni progettate per aziende che cercano maggiore produttività, affidabilità operativa e automazione dei processi.

La nuova **Signature Series Hybrid** rappresenta uno dei passaggi più concreti di questa evoluzione.

Il sistema integra un braccio robotizzato per il carico e scarico automatico dei materiali rigidi, riducendo l'intervento manuale nelle produzioni ripetitive e rendendo più stabile l'intero ciclo operativo.

Non si tratta solo di automazione, ma di un diverso modo di concepire la produttività.

L'integrazione robotizzata avvicina la stampa grande formato a una logica produttiva più vicina ai sistemi industriali automatizzati, superando il tra-

ditionale concetto di macchina stand-alone.

Lo stesso approccio emerge nella nuova **Signature Flatbed**, sviluppata per la stampa diretta su materiali rigidi e progettata per garantire potenza, stabilità, precisione e controllo operativo.

La possibilità di integrare opzionalmente il **modulo roll-to-roll** amplia il ruolo della macchina all'interno della produzione contemporanea, rispondendo alla crescente richiesta di sistemi capaci di gestire applicazioni diverse senza moltiplicare macchine, operatori e passaggi produttivi.

La direzione intrapresa da Platinum Technologies è chiara:



ENGLISH News Technologies

At FESPA 2026: Platinum Technologies strengthens LIYU's new industrial direction

At FESPA 2026 in Barcelona, Platinum Technologies – established in Düsseldorf as LIYU's European headquarters and R&D center – marked an important milestone, reinforcing the brand's evolution strategy within the large-format printing market.

The exhibition highlighted a trend that has now become increasingly clear across the industry: competitiveness is no longer measured solely by print quality and production speed, but by the ability to create more seamless, automated, and integrated processes. In this context, the value of an industrial solution increasingly lies in workflow management, the reduction of downtime, and the ability to meet different application requirements through structured systems.

It is within this transformation that the new technologies introduced by Platinum Technologies at FESPA 2026 take shape. Rather than simply expanding the product range, they represent a strategic evolution of the portfolio toward the premium segment of the market, with solutions designed for companies seeking higher productivity, operational reliability, and process automation.

The new **Signature Series Hybrid** represents one of the clearest examples of this evolution. The system integrates a robotic arm for the automatic loading and unloading of rigid

materials, reducing manual intervention in repetitive production processes while improving overall workflow stability.

This is not simply about automation, but rather a different way of approaching productivity. Robotic integration brings large-format printing closer to an industrial production logic, moving beyond the traditional concept of a standalone machine.

The same approach is reflected in the new **Signature Flatbed**, developed for direct printing on rigid substrates and designed to ensure power, stability, precision, and operational control. The optional integration of a **roll-to-roll module** expands the machine's role within modern production environments, responding to growing demand for systems capable of handling multiple applications without multiplying machines, operators, and production steps.

The direction taken by Platinum Technologies is clear: reducing workflow fragmentation and increasing overall process efficiency while maintaining high production standards.

The **new 5-meter Signature R5300** also fits within this same industrial framework. The UV roll-to-roll printer has been designed for continuous production on large-format flexible substrates, with particular focus on material stability during high-speed operations.

The most significant aspect is not simply the size of the machine itself. Integrated systems for mesh banner handling, multi-roll configurations, and vertical and horizontal cutting directly within the print workflow demonstrate a development strategy focused on

20 anni di leadership nell'innovazione
Tecnologia TURBOX

Automazione da stack a stack – missione compiuta!



POWERPACKER

Formazione pacchi & reggiatura



UNIQUE TURN

Produzione di imballaggi
per l'e-commerce



TOPMATCHER / ACEMATCHER

Alimentazione multipla



BAHMÜLLER MuK AUTOMATION

Alimentazione e pallettizzazione robotizzate



TURBOX

Innovative piegaincolla speciali



ridurre la frammentazione del workflow e aumentare l'efficienza complessiva del processo, mantenendo elevati standard produttivi.

Anche la nuova Signature **R5300 da 5 metri** si inserisce nello stesso scenario industriale. La stampante UV roll-to-roll è stata progettata per produzioni continue su supporti flessibili di grande formato, con particolare attenzione alla stabilità del materiale durante le lavorazioni ad alta velocità.

L'aspetto più rilevante non riguarda soltanto le dimensioni della macchina. I sistemi integrati per la gestione dei banner mesh, le configurazioni multi-roll e il taglio verticale e orizzontale direttamente nel flusso di stampa evidenziano una ricerca orientata alla semplificazione operativa e alla riduzione dei passaggi intermedi.

Le nuove soluzioni introducono quindi un approccio sempre più industriale alla stampa grande formato, con tecnologie pensate per aumentare la continuità produttiva, semplificare la



gestione operativa e ridurre la dipendenza da interventi manuali nelle fasi più ripetitive del processo. Il risultato è una proposta più matura, orientata non solo alla prestazione della singola macchina, ma all'efficienza dell'intero ciclo produttivo.

Con l'ampliamento della Signature Series, Platinum Technologies rafforza il posizionamento nelle applicazioni industriali ad alta produttività. Le nuove piattaforme si affiancano al catalogo esistente, ampliandone il perimetro applicativo e portando il brand verso una fascia di mercato più evoluta, dove au-

tomazione, stabilità e continuità operativa diventano fattori determinanti nella scelta tecnologica.

A questo percorso si aggiunge anche l'ingresso della **QPack** in ambiti produttivi strategici come il packaging, un settore in cui velocità, precisione, ripetibilità e controllo del processo assumono un ruolo centrale. L'estensione dell'offerta verso queste applicazioni conferma la volontà di Platinum Technologies di sviluppare soluzioni capaci di dialogare con segmenti industriali diversi, mantenendo come elemento comune una visione orientata all'integrazione

e alla produttività.

Il messaggio emerso da FE-SPA 2026 è quindi chiaro: LIYU non si limita ad ampliare il proprio catalogo, ma consolida una direzione industriale più ambiziosa. Le nuove tecnologie presentate rappresentano un cambio di passo nella strategia del brand, che punta a presidiare con maggiore forza il segmento alto del mercato attraverso sistemi più automatizzati, affidabili e orientati alla produzione continua.

In un contesto in cui le aziende chiedono soluzioni capaci di sostenere volumi crescenti, contenere le complessità operative e garantire maggiore continuità, Platinum Technologies si posiziona come motore di sviluppo della nuova generazione di sistemi di alta gamma. Una visione che guarda oltre il concetto tradizionale di stampante grande formato e interpreta la stampa industriale come parte di un processo produttivo sempre più integrato, scalabile e automatizzato.

ENGLISH News Technologies

operational simplification and reducing intermediate production stages.

The new solutions therefore introduce an increasingly industrial approach to large-format printing, with technologies designed to improve production continuity, simplify operational management, and reduce dependence on manual intervention in repetitive stages of the process. The result is a more mature offering focused not only on the performance of individual machines, but on the efficiency of the entire production cycle.

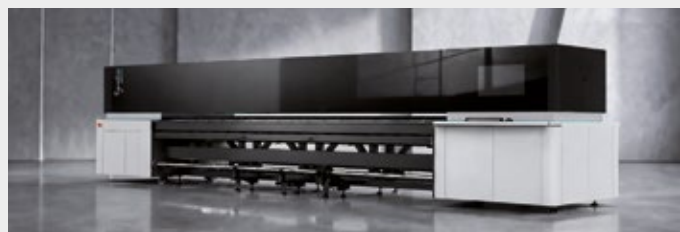
With the expansion of the Signature Series, Platinum Technologies strengthens its positioning in high-productivity industrial applications. The new platforms complement the existing portfolio, extending its application range and moving the brand toward a more

advanced market segment, where automation, stability, and operational continuity become decisive factors in technology selection.

*This strategy is further reinforced by **QPack's** entry into strategic production sectors such as packaging, where speed, precision, repeatability, and process control play a central role. The expansion into these applications confirms Platinum Technologies' intention to develop solutions capable of addressing diverse industrial segments while maintaining a common vision focused on integration and productivity.*

The message emerging from FESPA 2026 is therefore clear: LIYU is not simply expanding its product portfolio but consolidating a more ambitious industrial direction. The new technologies presented represent a significant step forward in the brand's strategy, aiming to strengthen its presence in the premium market segment through more automated, reliable, and continuous production systems.

In a context where companies are increasingly looking for solutions capable of supporting higher production volumes, reducing operational complexity, and ensuring greater continuity, Platinum Technologies positions itself as a driving force behind the next generation of high-end systems. A vision that goes beyond the traditional concept of a large-format printer and sees industrial printing as part of an increasingly integrated, scalable, and automated production ecosystem.



Tipo Fisso !

滾滾長江東逝水

Servoazionamento !

Non-stop per i cambi ordine !

2 operatori !

Max. Velocità

24000 Foglio / ora



QS SERIES

HIGH SPEED FOLDER GLUER

MACCHINA COMPLETAMENTE SERVOAZIONATA

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

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

TCY MACHINERY UK Ltd. info@tcyuk.com

+44-(0)1138-805456

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

+33 674166034

S.B.I. S.B.I Srl

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

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

Dal 3D alla stampa: l'evoluzione del cliché flexo

LA STARTUP ITALIANA CUSTOM FLEXO, CON SEDE A CHIERI (TO), RIVOLUZIONA IL MONDO DELLA STAMPA FLEXO UTILIZZANDO LA TECNOLOGIA ADDITIVA (AM - ADDITIVE MANUFACTURING) PER PRODURRE CLICHÉ FLEXO CON UN PROCESSO BREVETTATO CHE ABBATTE L'UTILIZZO DI SOSTANZE CHIMICHE E ABBASSA I COSTI, MA SOPRATTUTTO RIDUCE DELL'84% L'IMPATTO AMBIENTALE RISPETTO AL METODO TRADIZIONALE. SI RIVOLGE A CARTOTECNICHE E SCATOLIFICI, COLLABORANDO CON AZIENDE IMPEGNATE NELL'INNOVAZIONE DELLA STAMPA FLEXO

Nella foto qui sotto da sinistra: Anna Olivieri, Managing Director Innovation & Technology di Custom Flexo, i soci fondatori Massimo Buriola e Fabio Oliari, alla presentazione della società avvenuta a Milano lo scorso 24 marzo

Ma chi l'ha detto che l'AM serve solo per oggetti industriali? Oggi entra nei processi di stampa e li trasforma, creando cliché strato dopo strato, per arrivare a un nuovo standard di precisione e di sostenibilità di processo. Il nucleo fondatore di **Custom Flexo** è composto da **Massimo Buriola, Carlo Furguele, Fabio Oliari e Augusto Redolfi**, che con coraggio e determinazione hanno deciso di ripensarla.

Dopo anni di lavoro in aziende, soprattutto da parte di uno dei soci Massimo Buriola, alle prese con lastre di stampa e processi produttivi consolidati, il gruppo fondatore ha iniziato a condividere un obiettivo comune: c'è ancora spazio per reinventare la flessografia. È così emersa un'idea semplice ma ambiziosa: integrare la

produzione additiva nella produzione di cliché, e non come un semplice esperimento, ma come un metodo, per trasformare un processo storicamente afflitto da limitazioni in qualcosa di più flessibile e preciso.

Custom Flexo nasce quindi come sintesi di esperienze diverse ma complementari: quelle di persone con esperienza nella produzione industriale, di designer e di chi ha avuto una conoscenza diretta con le esigenze della stampa. Un gruppo che non parte da zero, ma da decenni di esperienza condivisa, e che sceglie di mettere tutto in discussione per costruire un nuovo modo di produrre cliché per la stampa flexo.

IL GAP DI VALORE INVISIBILE NELLA FILIERA DEGLI IMBALLAGGI

Questo divario di valore spesso non è percepito lungo la catena produttiva, perché l'attenzione verso sostenibilità e impatto ambientale si concentra soprattutto sui materiali e sulla carta, perché sono elementi visibili e facilmente valutabili. Tuttavia, gran parte del valore e dell'impatto reale viene generata anche in fasi meno evidenti del processo.

Un esempio importante è rappresentato dalle lastre flexo, che, pur avendo un ruolo critico in termini di qualità, efficienza e riduzione degli sprechi, vengono spesso trascurati nelle analisi di sostenibilità. Se pensiamo ai trasformatori e agli stampatori, gli effetti delle loro scelte fatte a monte si trasferiscono direttamente nelle operazioni produttive e nelle prestazioni complessive dell'imballaggio. L'imballaggio finale è il punto in cui l'impatto ambientale





ESAGRAFICA
SERVICE
SOLUTIONS srl



*Il tuo
Partner per
grafica e stampa flexo*

Partner e rivenditori ufficiali

EPSON

gmg color

x-rite **PANTONE®**

+39 0371 538906

info@esagrafica.it

www.esagrafica.it

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

CUSTOM FLEXO

diventa più visibile e osservabile, ma non coincide necessariamente con il luogo in cui quell'impatto è stato realmente creato. Molte delle decisioni che determinano sostenibilità, qualità ed efficienza sono infatti state prese nelle fasi precedenti della filiera.

Infine, il valore percepito dal consumatore e dai marchi sullo scaffale rappresenta solo la parte finale del processo: una parte significativa di quel valore nasce a monte, grazie a tecnologie, strumenti e processi produttivi spesso invisibili ma essenziali.

SOSTENIBILITÀ: -84% DI IMPATTO AMBIENTALE CERTIFICATO

Custom Flexo, applicando l'AM per la produzione dei cliché, è riuscita a ottenere una riduzione dell'impatto ambientale dell'84% rispetto al metodo tradizionale.

Il risultato è validato da uno studio comparativo di **Life Cycle Assessment (LCA)** indipendente condotto da IMQ secondo la metodologia Environmental Footprint EF 3.1 della Commissione Europea.

Lo studio LCA, basato su un caso industriale reale e condotto con identica unità funzionale e stessi confini di sistema per entrambe le tecnologie (produzione del cliché e fine vita), evidenzia: fino all'84% di riduzione dell'impatto ambientale aggregato; impatto complessivo pari a circa il 16% rispetto al metodo convenzionale;



Impianto stampa "Il Rustico" /
"Il Rustico" cliché

riduzione in 15 categorie ambientali su 16 previste dallo standard EF 3.1. Il miglioramento è trainato in particolare dal 90% circa di riduzione della massa di materiale utilizzato, dall'eliminazione dei solventi e dalla riduzione dei consumi energetici e degli scarti.

IL PROCESSO DI PRODUZIONE: SOFTWARE PROPRIETARIO E PROCESSO BREVETTATO

In uno specifico reparto altamente tecnologico, il cliché viene costruito strato per strato, solo dove serve,

ENGLISH text

From 3D to print: the evolution of flexo cliché

ITALIAN STARTUP CUSTOM FLEXO IS REVOLUTIONIZING THE WORLD OF FLEXO PRINTING BY USING ADDITIVE MANUFACTURING TECHNOLOGY TO PRODUCE FLEXO CLICHÉ THROUGH A PATENTED PROCESS THAT DRASTICALLY REDUCES THE USE OF CHEMICALS AND LOWERS COSTS, WHILE ABOVE ALL CUTTING ENVIRONMENTAL IMPACT BY 84% COMPARED TO TRADITIONAL METHODS. THE COMPANY SERVES PACKAGING CONVERTERS AND PRINTERS, COLLABORATING WITH BUSINESSES COMMITTED TO INNOVATION IN FLEXO PRINTING

But who said additive manufacturing is only for industrial objects? Today, it is entering printing processes and transforming them, creating clichés layer by layer to establish a new standard of precision and process sustainability. The founding team of **Custom Flexo** consists of **Massimo Bu-**

riola, Carlo Furguele, Fabio Oliari, and Augusto Redolfi, who chose to rethink the industry with determination and vision. After years of working in manufacturing companies, especially through the experience of one of the partners, **Massimo Buriola**, dealing daily with printing plates and consolidated production processes,

the founding group began sharing a common goal: there was still room to reinvent flexography. From this emerged a simple yet ambitious idea: integrating additive manufacturing into cliché production, not as an experiment, but as a true production method capable of transforming a process historically burdened by limitations into something more flexible and precise.

Custom Flexo was therefore born as the synthesis of different but complementary experiences: industrial manufacturing expertise, design capabilities, and direct knowledge of printing industry needs. A team that did not start from scratch, but from decades of shared experience, choosing to challenge established practices to create a new way of producing flexo cliché.



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!



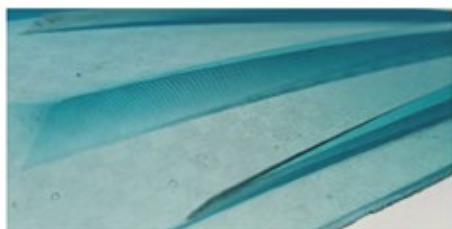
S SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT



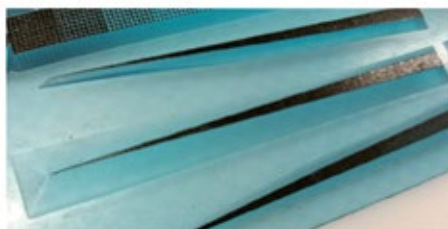
abbandonando il tradizionale processo sottrattivo. Il ciclo produttivo si riduce a quattro fasi (conversione file, stampa 3D, lavaggio, curing) in circa due ore, contro le cinque del metodo convenzionale. L'intero processo richiede meno macchine, meno energia e produce minori scarti. Questa modalità innovativa consente anche un'elevata personalizzazione e riutilizzo dei cliché senza manutenzione, migliorando tempi, costi e sostenibilità aziendale. Il processo è basato sulla metodologia **AM (Additive Manufacturing)** che consente di depositare solo il materiale necessario, eliminando fasi chimiche e riducendo il consumo di risorse.

FILETTI ULTRA FINI

Un'applicazione interessante che dimostra la precisione dei cliché prodotti con tecnologia AM sono gli elementi molto sottili come filetti, linee fini o punti molto piccoli. Questi elementi possono diventare fragili, perché durante la stampa la pressione esercitata dalla macchina può farli piegare, deformare o addirittura spezzare, compromettendo la qualità del risultato finale. Questo problema nasce dal modo in cui viene realizzato il cliché tradizionale, che prevede l'uso di una lastra fotopolimerica coperta da un layer di carbonio nero. Un laser digitale crea una sorta di "maschera negativa"



Fase I: progettazione e produzione



Fase II: inchiostrazione



Fase III: prova di stampa

Resa di filetti ultra fini: qui si vedono le tre fasi che garantiscono una stampa perfetta. In questo caso la grafica del cliente presentava una criticità legata alle dimensioni minime della punta del filetto, che parte da uno spessore di circa 5 mm e si assottiglia fino a zero /
Ultra-fine lines rendering: here you can see the three steps that ensure perfect printing. In this case, the client's artwork presented a critical issue related to the minimum size of the line tip, which starts at about 5 mm thick and tapers to zero

THE INVISIBLE VALUE GAP IN THE PACKAGING SUPPLY CHAIN

This value gap often goes unnoticed throughout the production chain because attention to sustainability and environmental impact is mainly focused on materials and paper, as they are visible and easy to evaluate. However, a significant part of the real value and environmental impact is also generated in less visible stages of the process.

An important example is represented by flexo clichés, which, despite playing a critical role in quality, efficiency, and waste reduction, are often overlooked in sustainability analyses. For converters and printers, the effects of upstream decisions directly influence production operations and the overall performance of packaging.

Final packaging is the point where environmental impact becomes most visible and measurable, but it does not necessarily coincide with the place where that impact was actually created. Many of the decisions that determine sustainability,

quality, and efficiency are in fact made earlier in the supply chain.

Ultimately, the value perceived by consumers and brands on the shelf represents only the final stage of the process: a significant portion of that value is generated upstream, thanks to technologies, tools, and manufacturing processes that are often invisible yet essential.

SUSTAINABILITY: 84% LOWER CERTIFIED ENVIRONMENTAL IMPACT

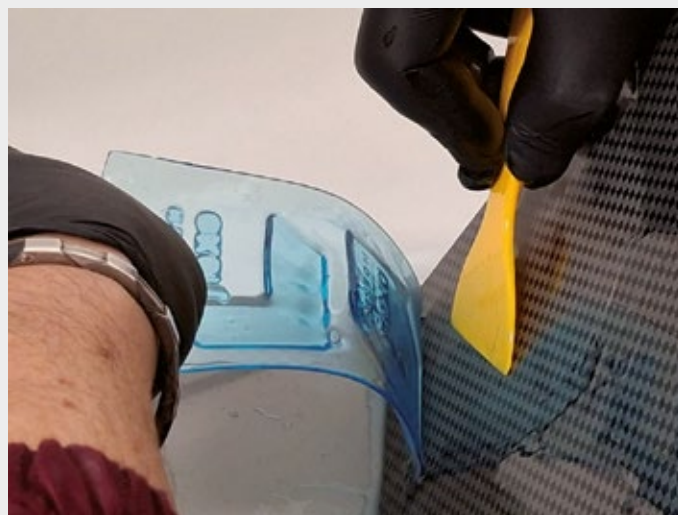
By applying additive manufacturing to cliché production, Custom Flexo achieved an 84% reduction in environmental impact compared to traditional methods.

The result was validated through an independent comparative **Life Cycle Assessment (LCA)** study conducted by IMQ according to the Environmental Footprint EF 3.1 methodology of the European Commission.

The LCA study, based on a real industrial case and conducted using the same functional unit and system boundaries for both technologies (cliché production and

end-of-life), highlighted: up to 84% reduction in aggregated environmental impact; an overall impact equal to approximately 16% of the conventional method; reductions across 15 out of 16 environmental

categories defined by the EF 3.1 standard. The improvement is mainly driven by approximately 90% less material usage, the elimination of solvents, and lower energy consumption and waste generation.



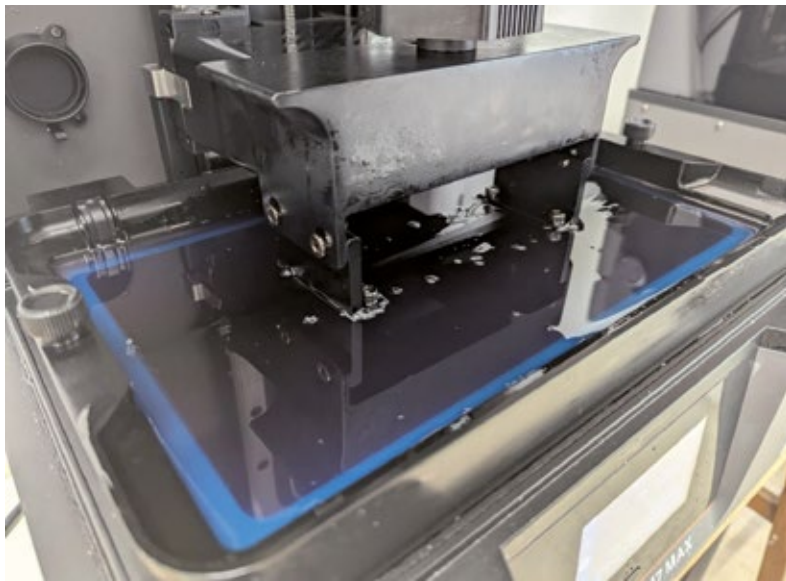
rimuovendo il carbonio solo nelle aree che devono essere esposte alla luce UV. La luce UV attraversa quindi esclusivamente queste aperture e polimerizza il materiale sottostante. “Tuttavia, nei dettagli molto piccoli o sottili, l’esposizione luminosa può non essere uniforme o sufficiente: la struttura risultante perde robustezza e rimane poco sostenuta alla base. La nostra tecnologia supera questo limite perché non dipende dalla sola esposizione UV attraverso una maschera negativa, il nostro sistema consente invece di progettare e costrui-

re direttamente microstrutture di supporto sotto ai filetti e ai punti minimi, in modo che non possano crollare e di conseguenza sostenere la punta durante la stampa”, **ci spiega Carlo Furgiuele.**

CLIENTI E CAPACITÀ PRODUTTIVA

Custom Flexo si rivolge a scatolifici, cartotecniche, produttori di imballaggi in cartone ondulato, che diventano clienti ideali soprattutto quando gestiscono volumi elevati, molte referenze, cambi grafici frequenti, lotti piccoli o medi, e hanno problemi di scarti, avviamenti lunghi, dot gain, ghosting, fuori registro o qualità non costante. Ma anche i clienti industriali possono trarre vantaggi da questi innovativi cliché, in quanto soluzione che migliora qualità, efficienza produttiva e sostenibilità misurabile. Custom Flexo riesce a consegnare l’elaborato finale in giornata (cut off entro le 10.00) per 3 clienti in contemporanea.

Con queste capacità tecniche e produttive Custom Flexo porta la logica del digitale e della produzione additiva all’interno di un ambito tradizionale, come quello dei cliché flexo, trasformandolo dall’interno. ■



Il processo AM / AM process

THE PRODUCTION PROCESS: PROPRIETARY SOFTWARE AND PATENTED TECHNOLOGY

Inside a dedicated high-tech production department, cliché is built layer by layer only where needed, abandoning the traditional subtractive process.

The production cycle is reduced to four stages (file conversion, 3D printing, washing, and curing) and takes around two hours, compared to five hours required by conventional methods. The entire process requires fewer machines, less energy, and produces less waste. This innovative approach also enables a high degree of customization and cliché reusability without maintenance, improving production times, costs, and corporate sustainability. The process is based on **additive manufacturing (AM) methodology**, which deposits only the necessary material, eliminating chemical stages and reducing resource consumption.

ULTRA-FINE LINES

One interesting application demonstrat-

ing the precision of AM-produced cliché involves ultra-thin elements such as fine lines, fine rules, or very small dots. These elements can become fragile because the pressure applied during printing may cause them to bend, deform, or even break, compromising final print quality. This issue originates from the way traditional clichés are manufactured, using a photopolymer plate coated with a black carbon layer. A digital laser creates a sort of “negative mask” by removing carbon only in the areas that need UV exposure. UV light then passes exclusively through these openings and polymerizes the underlying material.

“However, in very small or thin details, light exposure may not be uniform or sufficient: the resulting structure loses strength and remains weakly supported at the base. Our technology overcomes this limitation because it does not rely solely on UV exposure through a negative mask. Instead, our system allows us to directly design and build micro-support structures beneath fine lines and tiny dots so they cannot collapse,

thereby supporting the printing tip during production”, **explains us Carlo Furgiuele.**

CUSTOMERS AND PRODUCTION CAPACITY

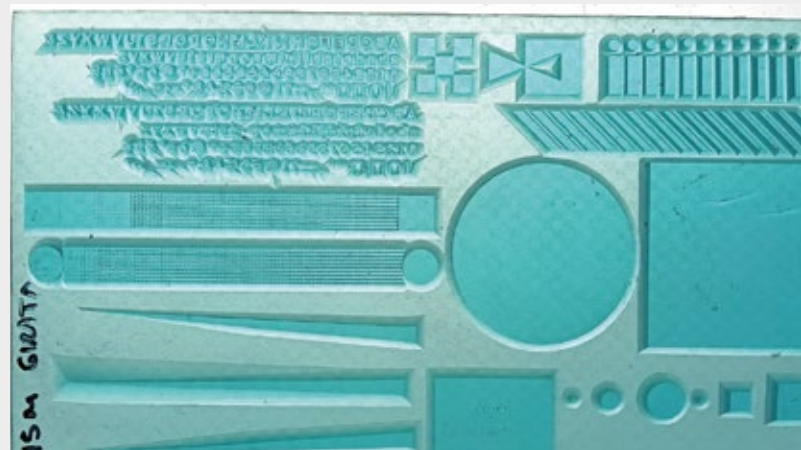
Custom Flexo primarily targets box manufacturers, paper converters, and corrugated cardboard packaging producers.

These companies become ideal customers especially when handling high production volumes, many SKUs, frequent graphic changes, small or medium batches, and issues such as waste, long setup times, dot gain, ghosting, misregistration, or incon-

sistent print quality. Industrial clients can also benefit from these innovative clichés, as they represent a solution capable of improving print quality, production efficiency, and measurable sustainability.

Custom Flexo is able to deliver the final processed cliché on the same day (with a cut-off time before 10:00 a.m.) for up to three clients simultaneously.

With these technical and production capabilities, Custom Flexo brings the logic of digital manufacturing and additive production into the traditionally conventional field of flexo clichés, transforming it from within.



Smart expanding devices: la rivoluzione digitale dei dispositivi espansibili nei settori della carta e del tissue

UNA SOLUZIONE INTELLIGENTE SVILUPPATA DA SVECOM-P.E. CHE INTEGRA SENSORI WIRELESS, MONITORAGGIO IN TEMPO REALE E CONTROLLO PREDITTIVO PER TRASFORMARE GLI ALBERI ESPANSIBILI IN ASSET DIGITALI CONNESSI, MIGLIORANDO EFFICIENZA, SICUREZZA E SOSTENIBILITÀ NELLE LINEE DI PRODUZIONE E CONVERTING PER I SETTORI PAPER E TISSUE

Nei settori della carta e del tissue, ogni minuto di fermo macchina ha un costo. E ogni errore di settaggio può compromettere componenti ad alto valore, come i dispositivi espansibili, cuore dei processi di svolgimento e avvolgimento. È da questa consapevolezza che **Svecom-P.E.** ha sviluppato il sistema **Digital Control System**, una tecnologia pensata per portare anche i dispositivi espansibili nel perimetro dell'Industria 4.0, trasformandoli in dispositivi intelligenti, monitorati e tracciabili.

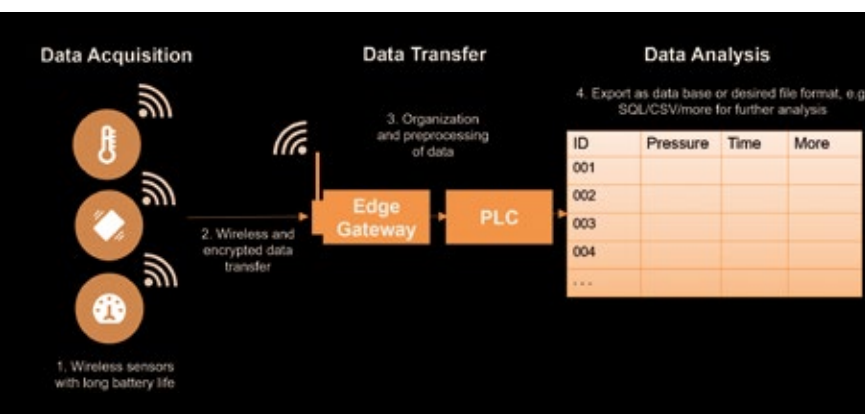
dagli operatori. L'inserimento errato dei parametri di utilizzo può generare danni, usura prematura e downtime imprevisti, con un impatto diretto su efficienza e costi. Il Digital Control System consente di superare questa logica reattiva. Ogni dispositivo espansibile viene identificato in modo univoco e costantemente monitorato: il PLC regola automaticamente i parametri macchina, segnala eventuali anomalie e tiene traccia dei cicli di lavoro e dello stato di manutenzione. Il risultato è un processo più sicuro, controllato e standardizzato.

SENSORI WIRELESS INTEGRATI NEI DISPOSITIVI ESPANSIBILI

Il cuore del sistema è rappresentato da sensori wireless industriali installati direttamente nei dispositivi espansibili. Grazie alla trasmissione radio criptata e all'assenza di cablaggi, l'installazione avviene in modalità plug-and-play, in pochi secondi e senza costi per adattatori o connettori.

I sensori, con grado di protezione IP67 o superiore, sono resistenti a urti, vibrazioni, oli, acidi e alcali. Offrono campi di misura selezionabili da 2 fino a 1000 bar e possono operare tra -20 °C e +85 °C. La durata della batteria al litio arriva fino a 10-15 anni, con oltre 300 milioni di datapoint per singola batteria: un livello di autonomia che riduce drasticamente la manutenzione.

I dati vengono raccolti tramite un ricevitore radio industriale e convogliati a un'unità edge gateway, che si



DALLA GESTIONE REATTIVA AL CONTROLLO PREDITTIVO

Negli impianti della carta e del tissue convivono dispositivi espansibili di materiali e formati differenti – acciaio, alluminio, fibra di carbonio – spesso gestiti manualmente



SVECOM-PE.

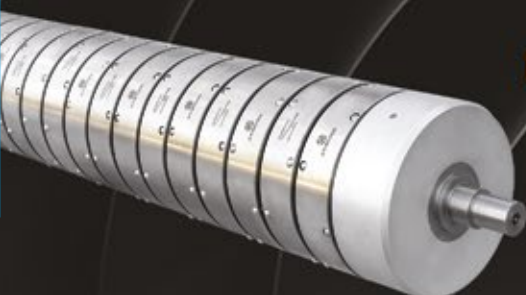
Expanding since 1954

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



SUPPORTI ROTANTI



MOD. 715 PG

Testate pneumatiche
fascia in gomma

MOD. 951

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



MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili
pneumeccaniche a tegoli

MOD. 926

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



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

www.svecom.com

SVECOM DIGITAL CONTROL SYSTEM

occupa di organizzarli e pre-processarli prima di inviarli al PLC o a un software dedicato per l'analisi. L'utente può decidere se integrare le informazioni direttamente nel circuito di controllo macchina o esportarle in database e formati standard (SQL, CSV e altri) per analisi avanzate.

CONNETTIVITÀ E FLESSIBILITÀ PER OGNI IMPIANTO

Il sistema è progettato per adattarsi alle diverse configurazioni impiantistiche. La distanza tra sensore e ricevitore può raggiungere fino a 1 km in condizioni ottimali;

tipicamente 100–200 metri in ambienti industriali.

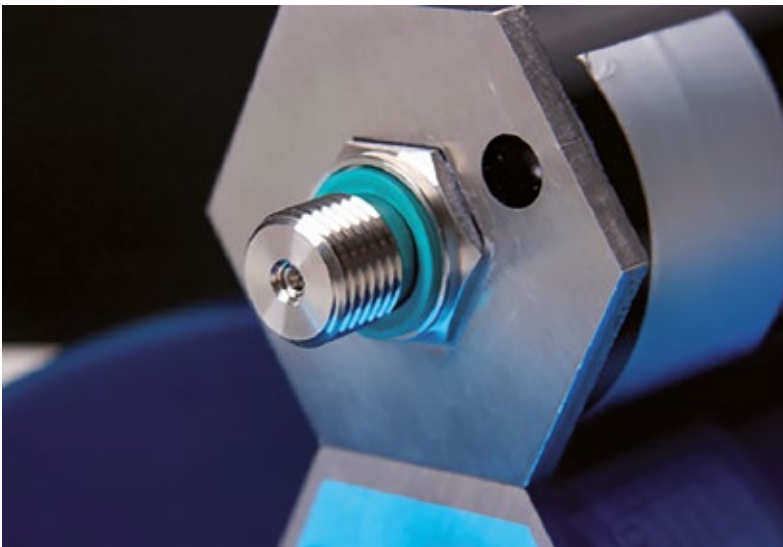
La connessione tra ricevitore e PLC varia in base al bus di campo utilizzato: con Profinet si possono coprire fino a 100 metri su rame o fino a 14 km in fibra ottica, mentre sistemi come CAN o RS485 arrivano fino a 1,2 km. Questa flessibilità consente l'integrazione sia su linee esistenti sia su nuovi impianti, senza modifiche invasive.

BENEFICI TANGIBILI PER I SETTORI DELLA CARTA E DEL TISSUE

L'adozione del Digital Control System porta vantaggi concreti e misurabili:

- Configurazione automatica e sicura
- Protezione di dispositivi espansibili e componenti
- Eliminazione dei fermi macchina dovuti a errori di impostazione
- Riduzione dello stress operativo
- Automazione dei processi
- Maggiore sostenibilità e tracciabilità produttiva
- Monitoraggio di: peso, ciclo, elenco dei pezzi di ricambio, pressione e stato di manutenzione dei dispositivi espansibili

Monitorare costantemente i parametri e i cicli di utilizzo significa infatti prevenire sovraccarichi, pianificare la manutenzione in modo predittivo ed estendere la vita



ENGLISH text

Smart expanding devices: the digital revolution of expanding devices in the paper and tissue industries

AN INTELLIGENT SOLUTION DEVELOPED BY SVECOM-P.E. THAT INTEGRATES WIRELESS SENSORS, REAL-TIME MONITORING AND PREDICTIVE CONTROL TO TRANSFORM EXPANDING SHAFTS INTO CONNECTED DIGITAL ASSETS, IMPROVING EFFICIENCY, SAFETY AND SUSTAINABILITY IN PRODUCTION AND CONVERTING LINES FOR THE PAPER AND TISSUE SECTORS

In the paper and tissue industries, every minute of machine downtime has a cost. And every incorrect setting can compromise high-value components such as expanding devices, which are at the heart of unwinding and rewinding processes.

It is from this awareness that **Svecom-P.E.** developed the **Digital Control System**, a technology designed to bring expanding

devices into the industry 4.0 ecosystem, transforming them into intelligent, monitored, and traceable devices.

FROM REACTIVE MANAGEMENT TO PREDICTIVE CONTROL

In paper and tissue plants, expanding devices made of different materials and sizes - steel, aluminum, and carbon fiber - are often handled manually by opera-



tors. Incorrect parameters settings or improper use can lead to damage, premature wear, and unexpected downtime, directly impacting efficiency and operating costs.

The Digital Control System makes it

possible to move beyond this reactive approach. Each expanding device is uniquely identified and continuously monitored: the PLC automatically adjusts machine parameters, reports any anomalies, and records operating cycles and

**Just
in time**

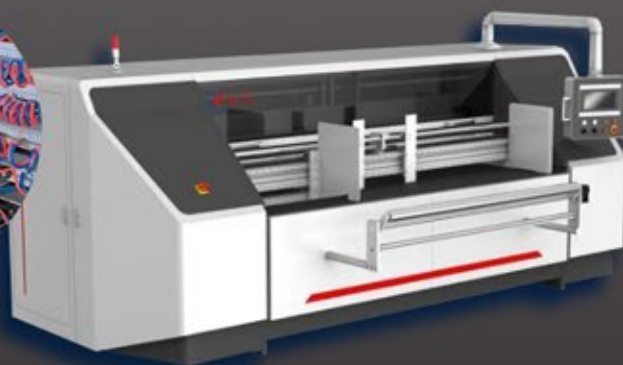
CASE KING
boxmaker automatico

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



NOVITA'

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



GK
Innovative Solutions

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

iperammortamento 180%

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

SVECOM DIGITAL CONTROL SYSTEM

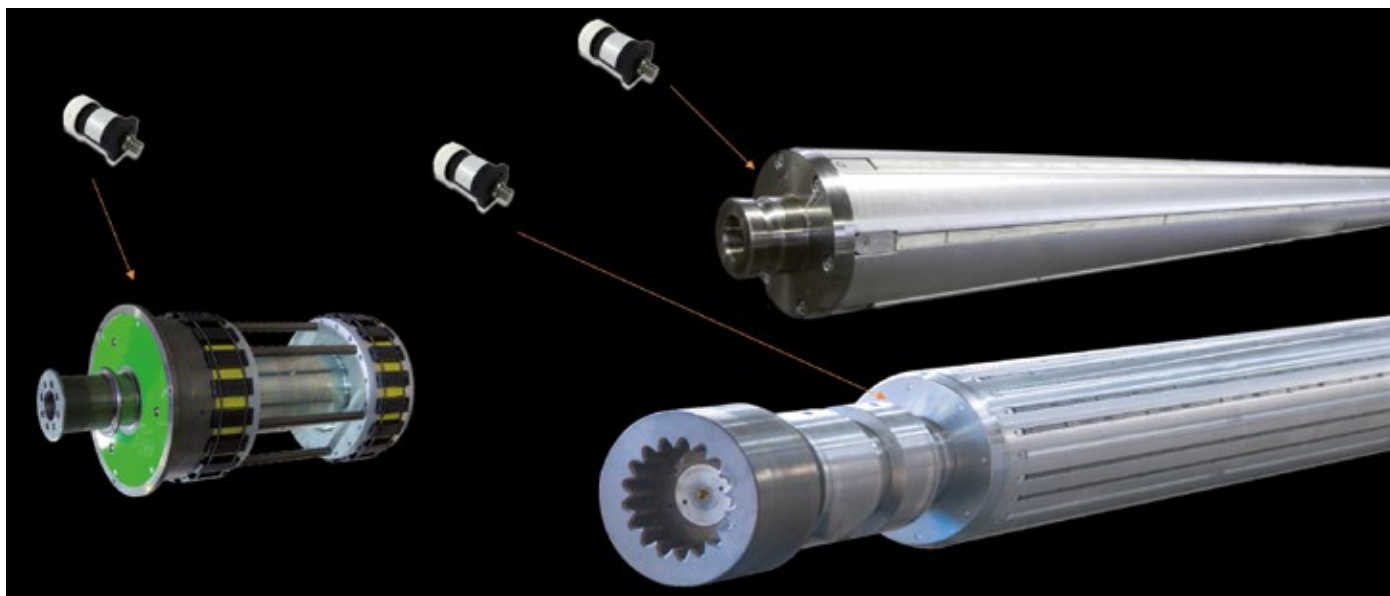
utile dei dispositivi espansibili. Meno sostituzioni, meno sprechi di materiale, minore impatto ambientale.

I DISPOSITIVI ESPANSIBILI DIVENTANO UN ASSET DIGITALE

Nel contesto della carta e del tissue, dove efficienza, qualità e continuità operativa sono fattori critici, la digitalizzazione degli organi meccanici rappresenta un passo strategico. Con il Digital Control System, i dispositivi

espansibili non sono più un semplice componente meccanico, ma un asset connesso che genera dati, dialoga con la macchina e contribuisce attivamente all'ottimizzazione dell'intero processo.

Per i produttori della carta e del tissue orientati a performance, sicurezza e sostenibilità, la trasformazione digitale passa anche da qui: dall'intelligenza integrata negli elementi che, ogni giorno, sostengono e movimentano le bobine. E che oggi possono fare molto di più. ■



maintenance status. The result is a safer, more controlled, and standardized process.

WIRELESS SENSORS INTEGRATED INTO EXPANDING DEVICES

At the core of the system are industrial wireless sensors installed directly inside the expanding devices. Thanks to encrypted radio transmission and the absence of wiring, installation is completely plug-and-play, taking only a few seconds and requiring no adapters or connectors.

The sensors, with a protection rating of IP67 or higher, are resistant to shocks, vibrations, oils, acids, and alkalis.

They offer selectable measurement ranges from 2 up to 1000 bar and can operate in temperatures between -20 °C and +85 °C. The lithium battery life can reach 10–15 years, with over 300 million datapoints per battery - a level of autonomy that drastically reduces maintenance requirements. Data is collected through an industrial radio receiver and transmitted to an edge gate-

way unit, which organizes and pre-processes the information before sending it to the PLC or to the dedicated software for analysis.

Users can choose whether to integrate the data directly into the machine control circuit or export it to databases and standard formats (SQL, CSV, and others) for advanced analysis.

CONNECTIVITY AND FLEXIBILITY FOR EVERY PLANT

The system is designed to adapt to different plant configurations. The distance between sensor and receiver can reach up to 1 km in optimal conditions, and typically 100 – 200 meters in industrial environments.

The connection between the receiver and the PLC depends on the fieldbus used: with Profinet, distances of up to 100 meters over copper or up to 14 km via optical fiber can be achieved, while systems such as CAN or RS485 can reach up to 1.2 km.

This flexibility allows integration both on

existing lines and on new plants, without requiring invasive modifications.

TANGIBLE BENEFITS FOR THE PAPER AND TISSUE INDUSTRIES

Adopting the Digital Control System delivers concrete and measurable advantages:

- Automatic and safe configuration
- Protection of expanding devices and components
- Elimination of machine downtime caused by incorrect settings
- Reduction of operational stress for operators
- Process automation
- Greater sustainability and production traceability
- Monitoring of: weight, cycle, spare parts list, pressure and maintenance status of expanding devices.

Constantly monitoring parameters and usage cycles helps prevent overloads, enables predictive maintenance planning, and extends the service life of expanding devices.

The result is fewer replacements, reduced material waste, and a lower environmental impact.

EXPANDING DEVICES BECOME A DIGITAL ASSET

In the paper and tissue industry, where efficiency, quality, and operational continuity are critical factors, the digitalization of mechanical components represents a strategic step forward.

With the Digital Control System, expanding devices are no longer just a mechanical component, but a connected asset that generates data, communicates with the machine, and actively contributes to optimizing the entire process.

For paper and tissue manufacturers focused on performance, safety, and sustainability, digital transformation also starts here: from the intelligence integrated into the elements that every day support and handle the reels - and that today can do much more.



VERSATILITÀ COSTANTE. PRODUTTIVITÀ COSTANTE. INKJET IN CONTINUO

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

Maggiori informazioni qui: kodak.com/go/converter

©Kodak, 2024. KODAK, PROSPER e il logo KODAK sono marchi registrati.



grafiche giardini

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

www.grafichegiardini.it
massimo@grafichegiardini.it

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



Efficienza e automazione nel packaging di lusso con la soluzione Peroni Ruggero per Scatolificio Pisacane

SCATOLIFICIO PISACANE, CHE PRODUCE IMBALLAGGI DI LUSSO DAL 1955, HA SCELTO SWP-1000 DI PERONI RUGGERO, MACCHINA AUTOMATICA PER LA PRODUZIONE DI ALETTE SNODATE PER SCATOLE ABBATTIBILI: LA SOLUZIONE PERFETTA PER GARANTIRE LA QUALITÀ ELEVATA RICHIESTA, SENZA COMPROMETTERE LA PRODUTTIVITÀ

Con sede a Pollenza (MC), **Scatolificio Pisacane** è una cartotecnica specializzata in scatole di alta qualità, non semplici imballaggi ma confezioni “di design” pensate anche per valorizzare il prodotto, quindi confezioni di fascia alta, molto curate nei dettagli, spesso per prodotti come: moda e accessori, cosmetici gioielli o articoli premium. Utilizza sia linee industriali automatizzate sia lavorazioni manuali per prodotti più complessi o di piccola tiratura. **Peroni Ruggero Srl**, con sede a Varese, progetta e costruisce macchine industriali per il settore degli imballaggi e la lavorazione del cartone. Offre macchinari automatici usati nelle industrie che lavorano carta e cartone, soprattutto per automatizzare operazioni come accoppiare a registro preciso, assemblare scatole abbattibili, rivestire scatole rigide, applicare magneti o elastici, produrre raccoglitori ad anelli o cartelle e rifinire agende e notebook. Fondata proprio da Ruggero Peroni, l'azienda è attiva dal 1979. Inizialmente orientata al mercato Italiano e con una forte specializzazione nell'automazione per produrre articoli per l'ufficio e la

scuola, ottiene ben presto grandi soddisfazioni anche dai mercati internazionali, le richieste sono molteplici e arrivano da diversi settori quindi il ventaglio delle soluzioni disponibili a catalogo si amplia raggiungendo prima la finitura di agende e notebooks e poi il settore dell'imballaggio di lusso che comprende scatole rigide premium, scatole abbattibili e shopping bag di lusso. Oggi l'azienda conta circa venticinque collaboratori interni ed è gestita da **Veronica e Cristiano, figli di Ruggero Peroni** che operano con la sua stessa grande passione. Il plus rispetto ad altre realtà è senza dubbio la vocazione all'innovazione tecnologica totalmente **Made in Italy**: ogni fase del progetto avviene all'interno dell'azienda, dallo sviluppo dell'idea alla realizzazione dei componenti meccanici fino all'assemblaggio finale e al collaudo, sia per le macchine a catalogo che per i progetti speciali realizzati su specifica richiesta del cliente, che consentono di avere il controllo e l'assoluta conoscenza tecnica del macchinario per garantire al cliente un after-sale service all'altezza delle aspettative.

Da sinistra:
Giorgio Cavallarin,
direttore
commerciale di
Peroni Ruggero e
Samuele Pisacane,
presidente
dello Scatolificio
Pisacane

SWP-1000: LA PRIMA MACCHINA AUTOMATICA PER RIVESTIRE LE ALETTE DELLE SCATOLE ABBATTIBILI

Qual è l'idea alla base della SWP-1000? Nasce dall'esigenza di clienti italiani ed esteri di automatizzare la produzione di alette per scatole abbattibili dato che l'operazione manuale risulta costosa, ripetitiva e lenta ed è soggetta a una variabilità di risultato che nelle produzioni di qualità non è accettabile. Si è lavorato a lungo su meccanica e automazione del processo, trovando il modo di gestire in sequenza tutte le fasi con grande precisione



Committed, reliable and always there to be of assistance! These are our core-service-values. That is why our employees are always spot on and make the difference that pays off. Contact us.

www.goepfert.com

WE ARE
all about expertise and
BEING SPOT ON!
You can count on us!



Goepfert
Mehr Maschine.

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

Goepfert 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

grazie al sistema di visione e al robot SCARA. Il risultato è una macchina innovativa in grado di realizzare 800 alette/ora con un solo operatore, ideale sia per grandi lotti di produzione che per piccole tirature grazie al cambio formato estremamente rapido. Così si riducono tempi e costi di produzione e si ha una costante qualità del prodotto.

SWP-1000, la macchina automatica per la produzione di alette snodate per scatole abbattibili / SWP-1000, the automatic machine for the production of side wings for collapsible boxes

A TU PER TU CON **SAMUELE PISACANE, PRESIDENTE DELLO SCATOLIFICIO PISACANE**

Quali erano le esigenze specifiche che vi hanno portato a cercare una soluzione come quella di Peroni Ruggero?

“Lo Scatolificio Pisacane è stato fondato da Nazzare-

no Pisacane e portato avanti dal figlio Silvano, l'azienda oggi è gestita con grande passione dalla terza generazione rappresentata dai fratelli Simone e Samuele. Da sempre l'azienda persegue l'obiettivo di fornire scatole di lusso di altissima qualità, curando nei minimi dettagli i prodotti e il servizio al cliente ed è oggi sinonimo di professionalità ed esperienza.

Con oltre settant'anni di storia sappiamo bene che è necessario prestare grande attenzione alle esigenze di un mercato sempre in evoluzione, da qui la volontà di automatizzare il rivestimento delle alette per scatole abbattibili senza rinunciare alla qualità a cui i marchi della moda e del settore cosmetico di alto livello sono abituati”.

L'imballaggio di lusso richiede standard elevatissimi in termini di finitura e precisione. Come avete valutato che la macchina automatica SWP-1000 potesse garantire la qualità richiesta dai vostri clienti?

“La valutazione è stata lunga e attenta, è durata svariati mesi durante i quali siamo stati seguiti per ogni richiesta tecnica e commerciale da Giorgio Cavallarin, direttore commerciale in Peroni Ruggero. Abbiamo mostrato i nostri campioni e visto la macchina in funzione, abbiamo fatto varie prove con materiali diversi e controllato personalmente il risultato finale.



ENGLISH text

Efficiency and automation in luxury packaging with Peroni Ruggero's solution for Scatolificio Pisacane

SCATOLIFICIO PISACANE, A MANUFACTURER OF LUXURY PACKAGING SINCE 1955, HAS CHOSEN THE SWP-1000 BY PERONI RUGGERO, AN AUTOMATIC MACHINE DESIGNED FOR THE PRODUCTION OF SIDE WINGS FOR COLLAPSIBLE BOXES: THE PERFECT SOLUTION TO GUARANTEE THE HIGH QUALITY REQUIRED WHILE ALSO ACHIEVING EXCELLENT PRODUCTIVITY

Based in Pollenza (Macerata province), **Scatolificio Pisacane** is a paper-converting company specialized in high-quality boxes, not simple packaging, but “design” packaging created to enhance the product itself. These premium packages are meticulously crafted in every detail and are often used for products such as fashion and accessories, cosmetics, jewelry, and other premium items. The company combines automated

industrial production lines with manual craftsmanship for more complex products or small production runs.

Peroni Ruggero Srl, headquartered in Varese, designs and manufactures industrial machinery for the packaging and cardboard-processing industries. The company supplies automatic machines used in paper and cardboard manufacturing plants, particularly for automating operations such as precision registered laminating, assembly of

collapsible boxes, rigid box wrapping, application of magnets or elastic bands, production of ring binders and folders, and finishing of diaries and notebooks.

Founded by Ruggero Peroni, the company has been active since 1979. Initially focused on the Italian market with strong expertise in automation for office and school products, it quickly achieved significant success internationally. Requests from multiple sectors led the company to expand its range of solutions, first into diary and notebook finishing, and later into the luxury packaging sector, including premium rigid boxes, collapsible boxes, and luxury shopping bags.

Today, the company employs around twenty-five in-house staff members and is managed by **Veronica and Cristiano, Ruggero Peroni's children**, who share the same passion as their father. What truly distinguishes the company is its commitment to technological innovation entirely **Made in Italy**: every stage of the project takes place in-house, from concept development and mechanical component manufacturing to

final assembly and testing. This applies both to standard catalog machines and custom projects developed according to specific customer requirements, allowing the company to maintain full technical control and expertise over each machine and to provide after-sales service that meets the highest expectations.

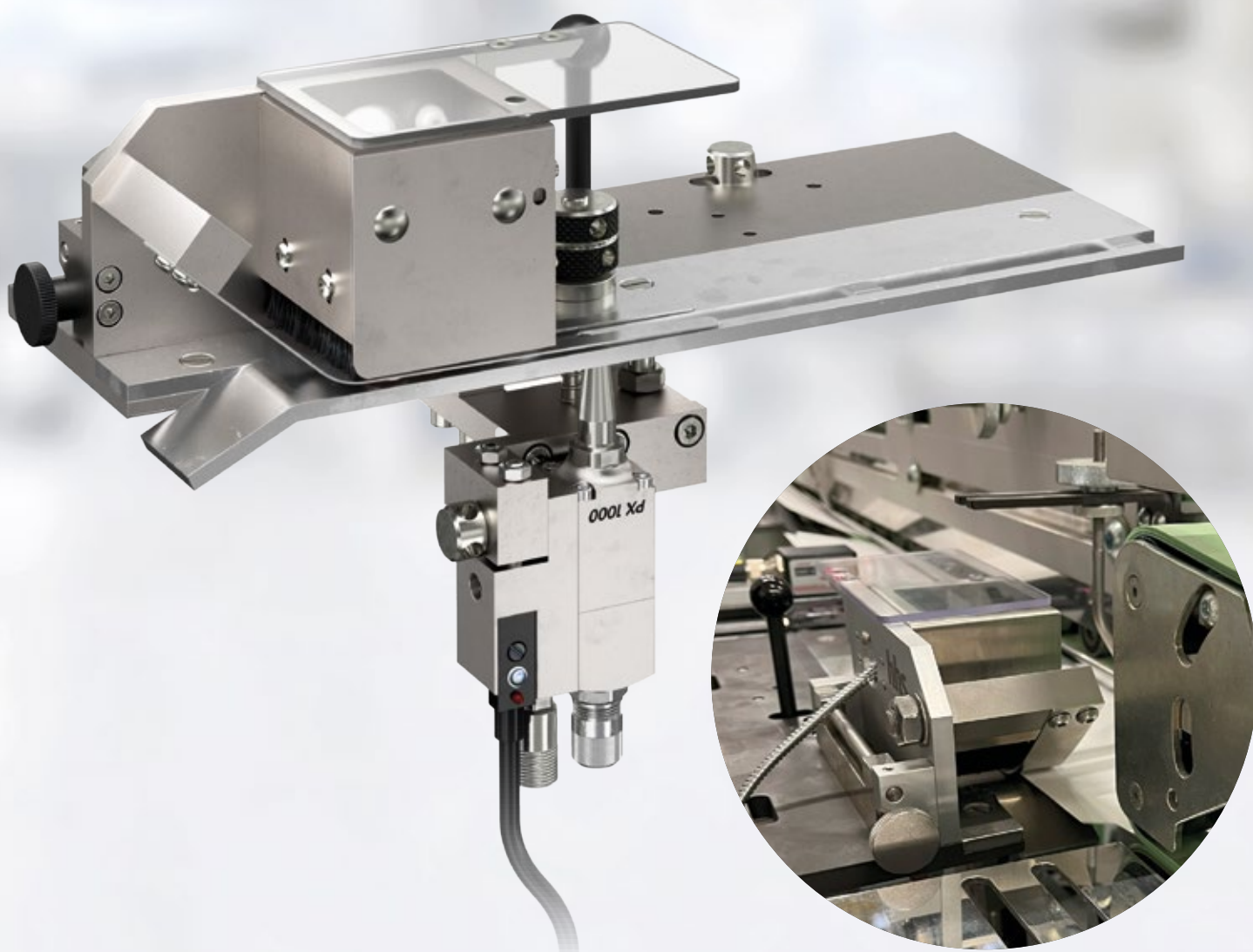
SWP-1000: THE FIRST AUTOMATIC MACHINE FOR COVERING SIDE WINGS OF COLLAPSIBLE BOXES

What is the idea behind the SWP-1000? The machine was developed in response to requests from Italian and international customers seeking to automate the production of side wings for collapsible boxes. Manual operations are costly, repetitive, slow, and subject to variability in results, something unacceptable in high-quality production. Extensive work was carried out on both the mechanical and automation aspects of the process, identifying a way to manage all production stages sequentially with exceptional precision thanks to a vision system

Side Seam Gluing Solution

hhs
Baumer Group

Aggiorna ora - Aumenta la
produttività e riduci i costi



Let's stick together

baumerhhs.com

Durante la dimostrazione della SWP-1000 abbiamo potuto constatare una precisione e una costanza di applicazione che la lavorazione manuale non può garantire in modo continuativo. Una cosa che abbiamo apprezzato molto è la semplicità del cambio formato, in poco tempo è possibile cambiare il tipo di lavorazione e iniziare un nuovo lotto di produzione e considerando la varietà di formati che gestiamo, questo era un requisito fondamentale”.

Il concetto di imballaggio come esperienza è centrale nel settore del lusso. In che modo la qualità del rivestimento delle alette incide sulla percezione finale della scatola abbattibile da parte del consumatore?

“La scatola abbattibile di lusso non è solo un contenitore, per noi è il primo contatto fisico del consumatore con il prodotto acquistato, la sensazione delle dita sulla carta pregiata, la percezione della robustezza e l'emozione dell'apertura sono uniche ma se c'è un'imperfezione la sensazione piacevole svanisce. I nostri clienti investono molto nella progettazione dell'imballaggio, nei materiali e nelle finiture quindi si aspettano che la realizzazione sia all'altezza del progetto. La SWP-1000 ci ha dato la certezza di poter accettare la sfida anche su grandi volumi”.

In base alla vostra esperienza consiglierebbe Peroni Ruggero, cosa distingue questo fornitore dagli altri?

“Consiglierei Peroni Ruggero senza esitazione sia per la qualità dei macchinari che per il rapporto interpersonale perché è un interlocutore preparato che ascolta, capisce le reali esigenze ed è in grado di consigliare soluzioni standard pronte a catalogo e progetti studiati su misura. Durante l'installazione della SWP-1000 siamo stati supportati molto bene con formazione e assistenza tecnica puntuali e in caso di necessità possiamo contare sui tecnici Peroni, preparati e sempre disponibili. Avere un fornitore che ti segue nelle diverse fasi anche nei mesi successivi all'installazione per noi è stato un elemento determinante della valutazione”.



and a SCARA robot. The result is an innovative machine capable of producing 800 wings per hour with a single operator, making it ideal for both large production batches and short runs thanks to its extremely fast format changeover. This significantly reduces production times and costs while ensuring consistent product quality.

FACE TO FACE WITH SAMUELE PISACANE, PRESIDENT OF SCATOLIFICIO PISACANE

What specific needs led you to seek a solution like the one offered by Peroni Ruggero?

Scatolificio Pisacane was founded by Nazzeno Pisacane and later developed by his son Silvano. Today, the company is passionately managed by the third generation, represented by brothers Simone and Samuele. The company has always pursued the goal of supplying luxury boxes of the highest quality, paying meticulous attention to both products and customer service, and today it stands as a synonym for professionalism and expertise.

With more than seventy years of history, we fully understand the importance of responding to the needs of an ever-evolving market. This is why we wanted to automate the covering of side wings for collapsible boxes without sacrificing the quality standards expected by high-end fashion and cosmetics brands.

Luxury packaging demands extremely high standards in terms of finishing and precision. How did you evaluate whether the SWP-1000 could guarantee the quality required by your customers?

The evaluation process was lengthy and thorough, lasting several months during which we received continuous technical and commercial support from Giorgio Cavallarin, sales director at Peroni Ruggero. We showed our samples, observed the machine in operation, carried out various tests using different materials, and personally inspected the final results. During the SWP-1000 demonstration, we were able to verify a level of precision and

consistency that manual processing simply cannot guarantee continuously. One feature we particularly appreciated was the simplicity of the format changeover: in a very short time, it is possible to switch production types and start a new batch. Considering the variety of formats we handle, this was an essential requirement.

The concept of packaging as an experience is central in the luxury sector. How does the quality of wings covering affect the consumer's final perception of a collapsible luxury box?

A luxury collapsible box is not just a container; for us, it represents the consumer's very first physical interaction with the purchased product. The feeling of touching fine paper, the perception of sturdiness, and the emotion of opening the box are unique experiences, but even the smallest imperfection can ruin that pleasant sensation. Our clients invest heavily in packaging design, materials, and finishing, so they expect

the final production quality to fully match the original concept. The SWP-1000 has given us the confidence to take on this challenge even for large production volumes.

Based on your experience, would you recommend Peroni Ruggero? What distinguishes this supplier from others?

I would recommend Peroni Ruggero without hesitation, both for the quality of the machinery and for the interpersonal relationship. They are a knowledgeable partner who listens carefully, understands real customer needs, and can recommend both standard catalog solutions and tailor-made projects. During the installation of the SWP-1000, we received excellent support through timely training and technical assistance. Whenever needed, we can rely on Peroni's technicians, who are highly skilled and always available. Having a supplier that continues to support you through every phase, even in the months following installation, was a decisive factor in our evaluation.

C'è aria di... Tecnologia!



NA New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com



Smurfit Westrock e Apofruit: dalla terra allo scaffale, un modello di filiera che crea valore

INNOVAZIONE, SOSTENIBILITÀ
E CAPACITÀ DI LEGGERE IL
MERCATO AL CENTRO DELLA
COLLABORAZIONE FRA SMURFIT
WESTROCK E APOFRUIT.
A MACFRUT 2026 LE DUE REALTÀ
RAFFORZANO UNA PARTNERSHIP
STRATEGICA CHE INTEGRA
PRODUZIONE, PACKAGING E
DISTRIBUZIONE

Oggi, nella filiera ortofrutticola, produrre bene non basta più. Il valore si costruisce lungo tutto il percorso, dalla terra allo scaffale, attraverso la capacità di integrare competenze agricole, industriali e distributive. È questa la visione condivisa da **Smurfit Westrock Italia**, azienda leader nel settore del packaging a base carta, e **Apofruit**, storica cooperativa di produttori ortofrutticoli con circa 2.700 soci nelle zone più vocate d'Italia, protagoniste a **Macfrut 2026** di un incontro dedicato proprio al tema della creazione di valore lungo la filiera.

Nel corso dell'evento, moderato dal giornalista Maicol Mercuriali, le due aziende hanno raccontato come innovazione, design e sostenibilità siano elementi integrati in ogni fase delle rispettive filiere. Hanno inoltre evidenziato come la collaborazione tra realtà con valori

complementari permetta di garantire qualità, efficienza e rispetto dell'ambiente, rafforzando la relazione sia a livello locale che globale.

Apofruit e Smurfit Westrock lavorano insieme da anni per sviluppare soluzioni in grado di rispondere alle esigenze di una filiera sempre più complessa, dove efficienza logistica, sostenibilità e posizionamento a scaffale sono elementi sempre più interconnessi.

“Il concetto ‘dalla terra allo scaffale’ ci accomuna perché anche il nostro prodotto parte da un materiale che nasce dalla cellulosa delle piante, arriva attraverso la trasformazione della materia prima in cartone ondulato e quindi in scatole sui ripiani dei negozi e della GDO e nelle case dei consumatori – **ha commentato Gianluca Castellini, CEO di Smurfit Westrock Italia**. Ma il suo ciclo non finisce qui: grazie al recupero e al riciclo, la carta torna a nuova vita per far nascere nuovi imballaggi in un processo circolare. Un valore sempre più riconosciuto dai nostri clienti e dal consumatore finale che orienta le sue scelte anche in base al tipo di confezione che avvolge le merci. Sempre più il packaging diventa uno strumento di comunicazione che contribuisce a rafforzare la brand identity di un prodotto. Trovare un equilibrio tra funzionalità e visibilità da un lato, performance e sostenibilità ambientale ed economica dall'altro, è la vera sfida, e possiamo vincerla soltanto con un partner che ci stimola continuamente, come Apofruit”.

“Negli ultimi anni, a partire dal periodo del Covid, la percezione dei consumatori nei confronti degli imballaggi è cambiata in modo significativo e, parallelamente, sono stati fatti importanti investimenti in nuove tecnologie legate a questo ambito – **ha dichiarato Ernesto Fornari, Direttore Generale del Gruppo Apofruit**.

Da sinistra:
**Claudio Magnani ed
Ernesto Fornari
di Apofruit,
Gianluca
Castellini ed
Emanuele Prencipe
di Smurfit
Westrock Italia**





IRIS 8-2500

PACKAGING PER ORTOFRUTTA

Per noi il packaging rappresenta una componente fondamentale della nostra strategia e deve rispondere a due esigenze principali: da un lato essere funzionale, quindi capace di adattarsi ai processi logistici e ai flussi di automazione della nostra filiera; dall'altro essere personalizzabile, per valorizzare i nostri brand e renderli sempre più riconoscibili all'interno della GDO. A questi aspetti, inoltre, se ne aggiunge un terzo: la capacità di intercettare i nuovi bisogni dei consumatori. Un esem-

pio concreto è la nostra linea Bio, nata per rispondere a una domanda specifica, che arriva soprattutto delle nuove generazioni”.

“Quello che Apofruit chiede ai suoi fornitori sono due cose in particolare: consapevolezza e coerenza – **ha aggiunto Claudio Magnani, Direzione Acquisti di Apofruit.** Consapevolezza per noi vuol dire capacità di “entrare” dentro la nostra filiera e comprendere appieno le nostre esigenze. Un approccio che deve continuare



ENGLISH text

Smurfit Westrock and Apofruit: from field to shelf, a supply chain model that creates value

INNOVATION, SUSTAINABILITY AND THE ABILITY TO UNDERSTAND MARKET TRENDS ARE AT THE HEART OF THE COLLABORATION. AT MACFRUT 2026, THE TWO COMPANIES STRENGTHENED A STRATEGIC PARTNERSHIP THAT INTEGRATES PRODUCTION, PACKAGING AND DISTRIBUTION

Today, in the fruit and vegetable supply chain, producing high-quality goods is no longer enough. Value is created throughout the entire journey, from field to shelf, through the ability to integrate agricultural, industrial and distribution expertise. This is the shared vision of **Smurfit Westrock Italia**, a leading paper-based packaging company, and **Apofruit**, a long-established cooperative of fruit and vegetable producers with around 2,700 members across Italy's most

fertile agricultural regions.

The two companies took center stage at **Macfrut 2026** during a meeting dedicated to the theme of value creation across the supply chain.

During the event, moderated by journalist Maicol Mercuriali, the two companies explained how innovation, design and sustainability are integrated into every stage of their respective supply chains.

They also highlighted how collaboration between companies with complementary

values helps guarantee quality, efficiency and environmental responsibility, strengthening relationships at both local and global levels. Apofruit and Smurfit Westrock have been working together for years to develop

solutions capable of meeting the needs of an increasingly complex supply chain, where logistics efficiency, sustainability and shelf positioning are becoming ever more interconnected.



Apofruit headquarter in Pievesestina di Cesena (FC) - Italy

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

nel tempo, in modo coerente, con prodotti in linea con i nostri bisogni e nuove idee stimolanti. Ciò che Smurfit Westrock ha fatto e sta facendo: insieme abbiamo realizzato progetti di successo come il caso dei kiwi Zespri per il mercato degli Stati Uniti o delle mele Pink Lady. I nostri partner devono, dunque, saper coniugare innovazione, qualità e sostenibilità, contribuendo al tempo stesso a mantenere competitivo il costo finale. Un equilibrio fondamentale, nel quale il packaging riveste oggi un ruolo sempre più strategico”.



“Ciò che contraddistingue la nostra azienda e, in particolare la relazione con Apofruit, è la proattività unita all'ampiezza della nostra gamma – **ha concluso Emanuele Prencipe, General Manager Smurfit Westrock Forlì.** Grazie ai nostri ecodesigner e a un ampio portafoglio di soluzioni progettate per l'ortofrutta, come Safe&Green®, su cui possiamo contare come realtà globale, siamo in grado di anticipare le necessità del cliente e lavorare insieme, a quattro mani, per individuare la risposta più adatta a ogni prodotto e canale distributivo. Inoltre, al di là del rapporto cliente-fornitore, ci accomunano valori fondamentali come la passione per quello che facciamo e l'attenzione alle persone, a partire dai dipendenti. Guardando al futuro, immaginiamo con Apofruit una relazione sempre più forte, basata sulla fiducia reciproca e sulla volontà di migliorarsi continuamente per fare, insieme, la differenza sui propri mercati”.

In uno scenario in continua evoluzione, segnato anche da nuove sfide normative e da consumatori sempre più attenti, la capacità di integrare innovazione, sostenibilità e lettura del mercato sarà sempre più determinante. In questa direzione, Apofruit e Smurfit Westrock guardano a un futuro di collaborazione ancora più stretta, con l'obiettivo di continuare a creare valore lungo tutta la filiera ortofrutticola. ■

“The concept of ‘from field to shelf’ unites us because our product also starts from a material derived from plant cellulose, which is then transformed into corrugated cardboard and finally into boxes placed on retail and large-scale distribution shelves, as well as in consumers’ homes”, commented Gianluca Castellini, CEO of Smurfit Westrock Italy. “But its lifecycle does not end there: thanks to recovery and recycling, paper is given new life to create new packaging in a circular process.

This is a value increasingly recognized both by our customers and by end consumers, who also base their purchasing choices on the type of packaging surrounding the goods. Packaging is increasingly becoming a communication tool that helps strengthen a product’s brand identity.

Finding the right balance between functionality and visibility on the one hand, and performance together with environmental and economic sustainability on the other, is the real challenge and we can win it only with a partner that constantly pushes

us forward, such as Apofruit”.

“In recent years, starting from Covid period, consumers’ perception of packaging has changed significantly and, at the same time, major investments have been made in new technologies linked to this field”, said Ernesto Fornari, General Manager of Apofruit Group. “For us, packaging is a fundamental component of our strategy and must meet two main needs: on the one hand, it must be functional, capable of adapting to logistics processes and automation flows within our supply chain; on the other, it must be customizable, enhancing our brands and making them increasingly recognizable within large-scale retail distribution. In addition to these aspects, there is a third element: the ability to intercept new consumer needs. A concrete example is our organic line, created to meet a specific demand coming especially from younger generations”.

“What Apofruit asks its suppliers are two key elements: awareness and consistency”, added Claudio Magnani from Apofruit’s

Purchasing Department.

“For us, awareness means the ability to truly enter our supply chain and fully understand our needs. This approach must continue over time, consistently, through products aligned with our requirements and stimulating new ideas. This is exactly what Smurfit Westrock has done and continues to do: together we have developed successful projects such as the case of Zespri kiwi for the United States market and Pink Lady apples. Our partners must therefore be able to combine innovation, quality and sustainability, while also helping maintain a competitive final cost. This balance is fundamental, and packaging now plays an increasingly strategic role within it”.

“What distinguishes our company, and especially our relationship with Apofruit, is our proactive approach combined with the breadth of our product range”, concluded Emanuele Prencipe, General Manager of Smurfit Westrock Forlì.

“Thanks to our eco-designers and to a broad portfolio of solutions developed specifically for the fruit and vegetable sector, such as

Safe&Green, which we can rely on as a global company, we are able to anticipate customer needs and work together, side by side, to identify the most suitable solution for every product and distribution channel. Beyond the customer-supplier relationship, we also share fundamental values such as passion for what we do and care for people, starting with our employees. Looking to the future, together with Apofruit we envision an even stronger relationship based on mutual trust and the desire to continuously improve in order to make a difference in our respective markets”.

In a constantly evolving scenario, also marked by new regulatory challenges and increasingly aware consumers, the ability to integrate innovation, sustainability and market insight will become ever more decisive. In this direction, Apofruit and Smurfit Westrock are looking toward an even closer future collaboration, with the goal of continuing to create value throughout the entire fruit and vegetable supply chain.



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

WEPACK 2026: la Cina al centro del packaging globale

SHENZHEN, APRILE 2026. WEPACK È UNA LENTE ATTRAVERSO CUI OSSERVARE UN SISTEMA INDUSTRIALE IN PIENA TRASFORMAZIONE. UN MERCATO CHE NON SI LIMITA PIÙ A PRODURRE, MA CHE IMPARA, SI STRUTTURA, SI PROIETTA VERSO IL MONDO. E CHE È DIVENTATO UN NODO IMPRESCINDIBILE DELLA FILIERA DEL PACKAGING GLOBALE

La crescita del mercato cinese non ha più i ritmi esplosivi di un decennio fa. È diventata più matura, più strutturata. Ma non ha perso né velocità né scala. Si è semplicemente trasformata e anche con ritmi più contenuti, il volume complessivo continua a essere enorme e a generare opportunità lungo tutta la filiera. Il consumatore cinese è esigente, abituato al cambiamento, e trascina con sé un'intera industria costretta a reinventarsi con grande frequenza. È in questa tensione continua tra stabilità e trasformazione che si gioca la partita del packaging cinese oggi.

WEPACK: UN ECOSISTEMA

In questo contesto si inserisce WEPACK 2026, tenutasi a Shenzhen dal 15 al 17 aprile con numeri significativi: oltre 137.000 visitatori unici, più di 158.000 ingressi complessivi, delegazioni e buyer da oltre 130 Paesi.

Ma ciò che colpisce non è solo la partecipazione, quanto la qualità del pubblico e delle interazioni. La fiera si presenta come uno spazio in cui si costruisce il business in modo concreto, attraverso incontri mirati e relazioni consolidate.

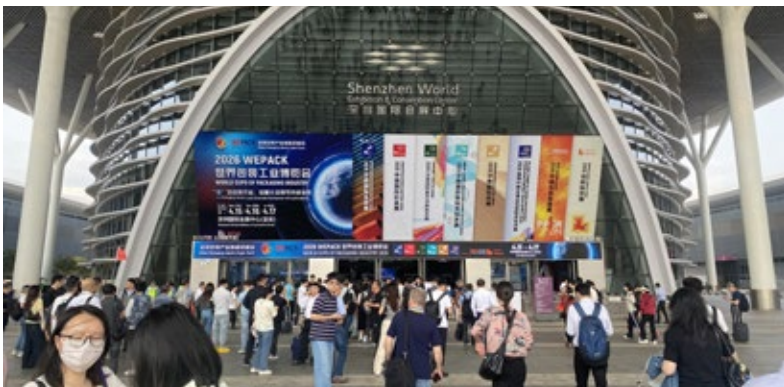


Negli anni, quella che molti operatori conoscevano principalmente attraverso appuntamenti come SinoCorrugated e SinoFoldingCarton si è progressivamente trasformata in qualcosa di più ampio.

Oggi WEPACK riunisce infatti diverse manifestazioni complementari: SinoPaper; SinoCorrugated; SinoFoldingCarton; DPrint; Food Pack & Tech; New Label Industry Expo; e PackCon. Il risultato è un ecosistema industriale: le linee in funzione, le dimostrazioni dal vivo e la presenza di soluzioni complete restituiscono l'immagine di un settore sempre più integrato, dove materiali, stampa, converting, automazione e controllo dialogano in modo continuo lungo tutta la filiera.

QUALITÀ, VELOCITÀ E KNOW-HOW: UN EQUILIBRIO IN EVOLUZIONE

Negli ultimi anni, il livello qualitativo delle aziende cinesi è cresciuto in modo significativo. Il gap tecnologico con l'Europa si è ridotto e, in molti casi, si è quasi annullato. Le soluzioni proposte sono sempre più complete, integrate e competitive. Resta però una differenza importante sul piano del know-how e dell'esperienza,





viscom

visual
communication **2026**



nuova energia creativa

Il nuovo format
della comunicazione visiva
a Milano, Allianz MiCo

28-29 Ottobre

www.viscomitalia.it

soprattutto nella gestione dei processi e nel servizio post-vendita. Un altro elemento distintivo è l'approccio operativo: il mercato cinese privilegia velocità e reattività immediata, mentre in Europa resta più forte l'attenzione all'analisi e alla prevenzione.

Questo approccio può rappresentare una criticità, ma anche una chiave di lettura per comprendere meglio il funzionamento del mercato. L'equilibrio tra rapidità di esecuzione, crescita tecnologica e continua capacità di adattamento rende il mercato cinese così interessante da osservare oggi.

La percezione sta cambiando e di conseguenza WEPACK si inserisce a pieno titolo nel panorama globale del packaging, contribuendo a rafforzare il ruolo della Cina come hub industriale e commerciale.

A TU PER TU CON **ROBERTO GALBIATI**, AMMINISTRATORE DELEGATO DI RE CHINA

Per comprendere queste dinamiche, però, non basta osservare. È necessario ascoltare chi questo mercato lo vive ogni giorno, confrontandosi direttamente con le sue opportunità, le sue logiche e le sue complessità. Per questo durante la nostra visita in fiera abbiamo intervistato Roberto Galbiati, Amministratore Delegato di RE China, filiale cinese del gruppo italiano RE attiva

nella distribuzione di tecnologie e soluzioni per il settore stampa, converting e packaging sul mercato asiatico.

Roberto, come vedi oggi il mercato cinese del packaging e del converting?

"Il mercato è sicuramente ancora in crescita, anche se non ai ritmi di qualche anno fa. La Cina è un contesto molto dinamico, con una popolazione estremamente esigente, abituata al cambiamento. Questo si riflette direttamente anche sul packaging: i prodotti cambiano frequentemente e di conseguenza cambia anche il modo di confezionarli. Un esempio molto concreto è quello del delivery, che qui è diffusissimo. Ordinare cibo a domicilio è un gesto semplice, ripetuto milioni di volte al giorno. Ogni consegna porta con sé una stratificazione di imballaggi, ognuno con una funzione precisa e spesso con un'estetica curata, che attiva silenziosa-



ENGLISH text

WEPACK 2026: China at the center of the global packaging industry

SHENZHEN, APRIL 2026. WEPACK IS A LENS THROUGH WHICH TO OBSERVE AN INDUSTRIAL SYSTEM UNDERGOING PROFOUND TRANSFORMATION. A MARKET THAT NO LONGER SIMPLY MANUFACTURES, BUT LEARNS, EVOLVES, AND PROJECTS ITSELF ONTO THE GLOBAL STAGE. IT HAS BECOME AN INDISPENSABLE HUB WITHIN THE GLOBAL PACKAGING SUPPLY CHAIN

The growth of the Chinese market no longer follows the explosive pace of a decade ago. It has become more mature and more structured. Yet it has lost neither speed nor scale. It has simply transformed. Even with more moderate growth rates, the overall volume remains enormous and continues to generate opportunities throughout the supply chain. Chinese consumers are demanding, accustomed to constant change, and they drive an entire industry forced to reinvent

itself continuously. It is within this ongoing tension between stability and transformation that the future of Chinese packaging is being shaped today.

WEPACK: AN ECOSYSTEM

Within this context, WEPACK 2026 took place in Shenzhen from April 15 to 17, recording significant numbers: more than 137,000 single visitors, over 158,000 total entries, and delegations and buyers from more than 130 countries. What stands out,

however, is not only attendance, but also the quality of the audience and the interactions. The exhibition positions itself as a space where business is built concretely through targeted meetings and consolidated relationships.

Over the years, what many industry professionals primarily knew through events such as SinoCorrugated and SinoFoldingCarton has gradually evolved into something broader. Today, WEPACK brings together

several complementary exhibitions: SinoPaper, SinoCorrugated, SinoFoldingCarton, DPrint, Food Pack & Tech, New Label Industry Expo, and PackCon. The result is a true industrial ecosystem: running production lines, live demonstrations, and complete integrated solutions portray a sector that is increasingly interconnected, where materials, printing, converting, automation, and quality control interact seamlessly throughout the supply chain.



mente un'intera filiera industriale: stampa, trasformazione, materiali, logistica”.

Ci sono differenze sostanziali rispetto all'Europa, anche nel modo di fare business?

“Sì, e sono anche piuttosto evidenti. In Cina il business è molto più orientato ai volumi: margini più bassi, ma quantità elevate. Questo porta a una competizione molto forte, soprattutto sul prezzo. Ci sono dinamiche che in Europa difficilmente vedremmo. Per esempio, nel settore del cartone ondulato, spesso il profitto non lo si fa sulla scatola, ma sulla carta. Le scatole servono per fare volume e acquistare più materia prima a condizioni migliori. Questo porta le aziende ad abbassare molto i prezzi pur di acquisire mercato. È un approccio più spregiudicato, aggressivo e più diretto”.

Come viene percepito oggi il Made in Italy? È ancora un valore?

“Sì, il Made in Italy è ancora percepito come un valore. C'è ancora una forte attrattiva verso il prodotto italiano e, più in generale, verso il brand europeo. Detto questo, il gap si è ridotto molto. Le aziende cinesi sono migliorate tantissimo, sia in termini qualitativi che tecnologici. Sul prezzo erano già competitive, ma oggi anche sul

prodotto si sono avvicinate molto.

Dove vedo ancora una differenza è sul know-how. Molte volte replicano, ma senza avere completamente il controllo del processo o la stessa esperienza. Questo, nel tempo, può fare la differenza”.

Quanto pesa il tema dell'assistenza e del servizio?

“È uno degli aspetti più critici. Il cliente cinese vuole una soluzione immediata. Non è interessato a capire da dove nasce il problema, ma a risolverlo subito. Se qualcosa non funziona, si aspetta che venga sostituito immediatamente. Questo è molto diverso dall'approccio europeo, dove si tende a fermarsi, analizzare, capire la causa e risolvere in modo definitivo. Qui spesso questo passaggio non interessa. Conta la velocità. Questo può essere un limite, ma è anche una caratteristica con cui bisogna confrontarsi quando si lavora su questo mercato”.

Venendo alla fiera: che percezione hai avuto di WEPACK 2026?

“La percezione è positiva. Non ho avuto modo di visitare tutta la fiera nel dettaglio, quindi sulle innovazioni preferisco non sbilanciarmi troppo, ma quello che ho notato è stato il numero di visitatori. C'era molta gente, sia il primo giorno che nei successivi. Anche la presenza

QUALITY, SPEED, AND KNOW-HOW: A CHANGING BALANCE

In recent years, the quality standards of Chinese companies have improved significantly. The technological gap with Europe has narrowed and, in many cases, has nearly disappeared. The solutions on offer are increasingly complete, integrated, and competitive. However, an important difference remains in terms of know-how and experience, particularly in process management and after-sales service. Another distinctive aspect is the operational mindset: the Chinese market prioritizes speed and immediate responsiveness, whereas Europe continues to place stronger emphasis on analysis and prevention. This approach can represent a challenge, but also a key to understanding how the market functions. The balance between rapid execution, technological growth, and continuous adaptability is what makes the Chinese market so compelling to observe today. Perceptions are changing, and as a consequence WEPACK has fully entered

the global packaging landscape, strengthening China's role as both an industrial and commercial hub.

FACE TO FACE WITH ROBERTO GALBIATI, CEO OF RE CHINA

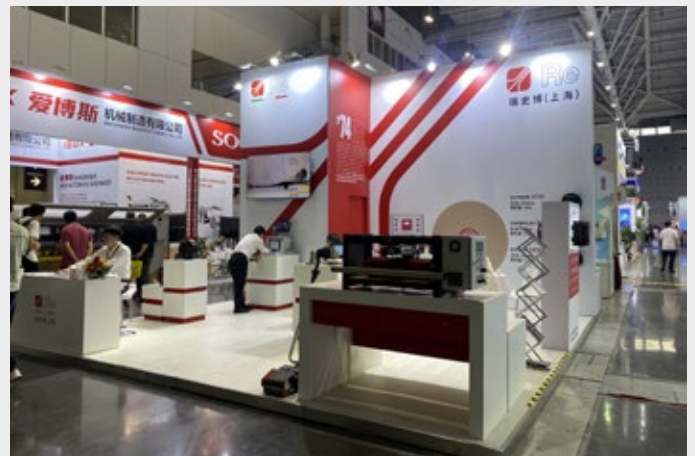
To truly understand these dynamics, observation alone is not enough. It is necessary to listen to those who experience this market every day, dealing directly with its opportunities, logics, and complexities. During our visit to the exhibition, we interviewed Roberto Galbiati, CEO of RE China, the Chinese branch of the Italian RE Group, active in the distribution of technologies and solutions for the printing, converting, and packaging industries across the Asian market.

Roberto, how do you see the Chinese packaging and converting market today?

“The market is certainly still growing, although not at the pace seen a few years ago. China is an extremely dynamic envi-

ronment, with a population that is highly demanding and accustomed to change. This is directly reflected in packaging: products change frequently, and consequently so do the ways they are packaged. A very concrete example is food delivery, which is extremely widespread here. Order-

ing food at home is a simple gesture repeated millions of times every day. Every delivery carries multiple layers of packaging, each with a precise function and often with carefully designed aesthetics, silently activating an entire industrial supply chain: printing, converting, materials, and logistics”.



internazionale è cresciuta. Ho visto molti visitatori indiani, ad esempio, e una presenza più marcata anche da altri Paesi. Questo significa che la fiera sta diventando sempre più internazionale. Rispetto a qualche anno fa, è sicuramente cresciuta”.

Ci parli della collaborazione con GAMA?

“Con GAMA collaboriamo da anni e siamo i loro distributori esclusivi per il mercato cinese. Abbiamo portato in fiera a WEPACK il loro nuovo viscosimetro, il G21, pensato per applicazioni specifiche nel cartone ondulato, in particolare con inchiostri a base acqua. È un prodotto

su cui crediamo molto. Abbiamo riscontrato un discreto interesse, alcuni costruttori sono venuti a informarsi, ma è chiaro che il lavoro sarà lungo. Il costruttore cinese tende a voler mantenere il prezzo della macchina il più basso possibile e quindi

evita di inserire optional. Per questo motivo, la strategia deve cambiare: bisogna lavorare sugli utilizzatori finali. Quando il cliente finale capisce il valore e i benefici, allora sarà lui a richiederlo sulla macchina. È un processo più lento, ma probabilmente più efficace”.

Il tema della sostenibilità e delle regolamentazioni cambierà il mercato cinese?

“Me lo auguro. Se la Cina inizierà ad avvicinarsi alle regolamentazioni europee, questo porterà inevitabilmente a un cambiamento. Oggi ci sono molte meno restrizioni rispetto all'Europa, e questo si riflette anche sui costi e sulle soluzioni adottate. Se verranno introdotti standard più stringenti, ad esempio sulla gestione dei solventi o sulla sicurezza, le aziende dovranno adeguarsi. E questo potrebbe creare nuove opportunità anche per tecnologie più avanzate”.

Avete fatto anche una scelta interessante lato organizzativo: inserire una figura occidentale che parla cinese. Da cosa nasce questa decisione?

“È una scelta nata dall'esigenza di migliorare ulteriormente la comunicazione con il mercato locale. Sebbene l'inglese sia la lingua di riferimento internazionale, non



Are there substantial differences compared to Europe, even in the way business is conducted?

“Yes, and they are quite evident. In China, business is far more volume-driven: lower margins, but extremely high quantities. This leads to very intense competition, especially on price. There are dynamics that would be difficult to imagine in

Europe. For example, in the corrugated board sector, profit is often not made on the box itself, but on the paper. Boxes are used to generate volume and secure better purchasing conditions for raw materials. This drives companies to lower prices aggressively in order to gain market share. It is a more aggressive, direct, and unprejudiced approach”.

How is Made in Italy perceived today? Does it still carry value?

“Yes, Made in Italy is still perceived as valuable. There is a strong appeal toward Italian products and, more generally, toward European brands. That said, the gap has narrowed considerably. Chinese companies have improved tremendously, both in terms of quality and technology. They were already competitive on price, but today they have come much closer in terms of product quality as well. Where I still see a difference is in know-how. Many times, they replicate technologies without fully mastering the process or possessing the same level of experience. Over time, that can make a significant difference”.

How important are service and technical support?

“It is one of the most critical aspects. Chinese customers expect immediate solutions. They are not interested in understanding the origin of a problem; they simply want it solved right away. If some-

thing does not work, they expect it to be replaced immediately. This is very different from the European approach, where companies tend to stop, analyze, identify the root cause, and solve the issue permanently. Here, that step is often considered secondary. Speed is what matters. This can be a limitation, but it is also a characteristic that companies must understand when operating in this market”.

Speaking about the exhibition itself: what was your impression of WEPACK 2026?

“My impression is positive. I did not have the opportunity to visit the entire exhibition in detail, so I would rather not comment too extensively on innovations, but what stood out to me was the number of visitors. There were many people, both on the first day and in the following days. International attendance has also increased. I noticed many visitors from India, for example, as well as stronger participation from other countries. This means the exhibition is becoming in-





tutti gli interlocutori chiave delle aziende che visitiamo lo parlano fluentemente. Per questo abbiamo inserito una figura occidentale che parla cinese, così da facilitare il dialogo e rendere i rapporti più efficaci. Inoltre, il cliente cinese apprezza molto questo tipo di attenzione, perché dimostra rispetto e volontà di creare una relazione più diretta. L'obiettivo è che questa figura possa crescere progressivamente anche dal punto di vista tecnico, diventando un ulteriore supporto sia commerciale sia relazionale”.

Perché oggi un'azienda italiana dovrebbe guardare alla Cina?

“Perché c'è ancora spazio. La Cina resta un mercato enorme, con opportunità sia dal punto di vista commerciale che produttivo. Le aziende locali stanno migliorando molto e possono diventare partner interessanti anche per l'approvvigionamento o lo sviluppo di nuove soluzioni. Allo stesso tempo, oggi è fondamentale mantenere un equilibrio e non dipendere completamente da un unico mercato. Le dinamiche globali degli ultimi anni lo hanno dimostrato chiaramente. La Cina, però, continua a essere un contesto che vale la pena conoscere, comprendere e presidiare. Non solo per ciò che è oggi, ma soprattutto per la velocità con cui continua a cambiare”.

SPECIAL CONTRIBUTION AWARD A CONVERTER & CARTOTECNICA

In occasione della cena di gala di WEPACK 2026, che ha riunito oltre 500 ospiti tra operatori internazionali, associazioni e rappresentanti dell'industria, Converter & Cartotecnica è stata premiata con il Special Contribution Award dalla Global Packaging Media Alliance, insieme agli organizzatori WEPACK e RX. Un riconoscimento assegnato “in recognition of the invaluable support and enduring partnerships demonstrated during WEPACK 2026”, che valorizza il ruolo della testata nel promuovere il dialogo internazionale e nel contribuire alla crescita del settore. Un momento significativo che conferma l'importanza di costruire relazioni solide e durature all'interno della filiera del packaging.



creasingly international. Compared to a few years ago, it has certainly grown”.

Can you tell us about your collaboration with GAMA?

“We have been collaborating with GAMA for years and we are their exclusive distributors for the Chinese market. At WEPACK we presented their new viscometer, the G21, designed for specific corrugated board applications, particularly with water-based inks. It is a product we strongly believe in. We noticed a fair amount of interest, and several machine manufacturers came to learn more about it, but it is clear that the process will take time. Chinese machine builders tend to keep machine prices as low as possible and therefore avoid adding optional features. For this reason, the strategy must change: we need to work directly with end users. Once the end customer understands the value and benefits, they will begin requesting it as part of the machine specifications. It is a slower process, but probably a more effective one”.

Will sustainability and regulations change the Chinese market?

“I hope so. If China begins aligning more closely with European regulations, this will inevitably lead to change. Today there are far fewer restrictions compared to Europe, and this is reflected in both costs and the solutions adopted. If stricter standards are introduced, for example regarding solvent management or safety, companies will need to adapt. And this could create new opportunities for more advanced technologies”.

You also made an interesting organizational decision: hiring a Western professional who speaks Chinese. What led to that choice?

“It is a choice driven by the need to further improve communication with the local market. Although English is the international reference language, not all the key contacts at the companies we visit speak it fluently. For this reason, we introduced a Western professional who speaks Chinese, in order to facilitate dialogue and make

relationships more effective. Moreover, Chinese clients greatly appreciate this kind of attention, as it demonstrates respect and a willingness to build a more direct relationship. The goal is for this person to progressively grow from a technical perspective as well, becoming an additional support both commercially and in terms of client relations”.

Why should an Italian company look at China today?

“Because there is still room for growth. China remains an enormous market, with commercial and manufacturing opportunities. Local companies are improving rapidly and can become valuable partners for sourcing and development of new solutions. At the same time, it is now essential to maintain balance and avoid depending entirely on a single market. Global dynamics over recent years have demonstrated this very clearly. Nevertheless, China remains a market worth understanding, exploring, and maintaining a presence in,

not only because of what it is today, but especially because of the speed at which it continues to evolve”.

SPECIAL CONTRIBUTION AWARD TO CONVERTER & CARTOTECNICA

During WEPACK 2026 gala dinner, which brought together more than 500 guests including international operators, associations, and industry representatives, Converter & Cartotecnica received the Special Contribution Award from the Global Packaging Media Alliance, together with the organizers WEPACK and RX. The award was presented “in recognition of the invaluable support and enduring partnerships demonstrated during WEPACK 2026”, acknowledging the magazine's role in promoting international dialogue and contributing to the growth of the sector. A meaningful moment that confirms the importance of building strong and lasting relationships within the packaging supply chain.

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**

ASAHI	27
B+B INTERNATIONAL	49
BAHMÜLLER	63
BAUMER	81
BIMAC	13,85
CITO	41
COLORGRAF	89
DEPUR PADANA ACQUE	Il cop.
DURST	51
EDF EUROPE	33
EMMECI	5
ERO	37
ESAGRAFICA	67
FOSSALUZZA	29
GAMA	59
GK	22,23,57,75
GÖPFERT	79
GRAFICHE GIARDINI	77
HEIDELBERG	25
KBA CELMACCH	Anta copertina
KODAK	77
KOLBUS	3
I&C	35
IPINKS	37
IRAC	87
LIYU ITALIA	61
LOGICS	1
NEW AERODINAMICA	83
NORATECH	39
PARA	IV copertina,15
PENTATECH	53
RTS	I copertina
SEI LASER	19
SELECTRA	69
SIMCA	45
SIPACK	9
SVECOM	III copertina,73
TIKAPPAPI	55
TCY	65
TECO	43
TENACE	7
ULMEX	47
VALCO	55
VICE	17
VISCOM	91
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	31





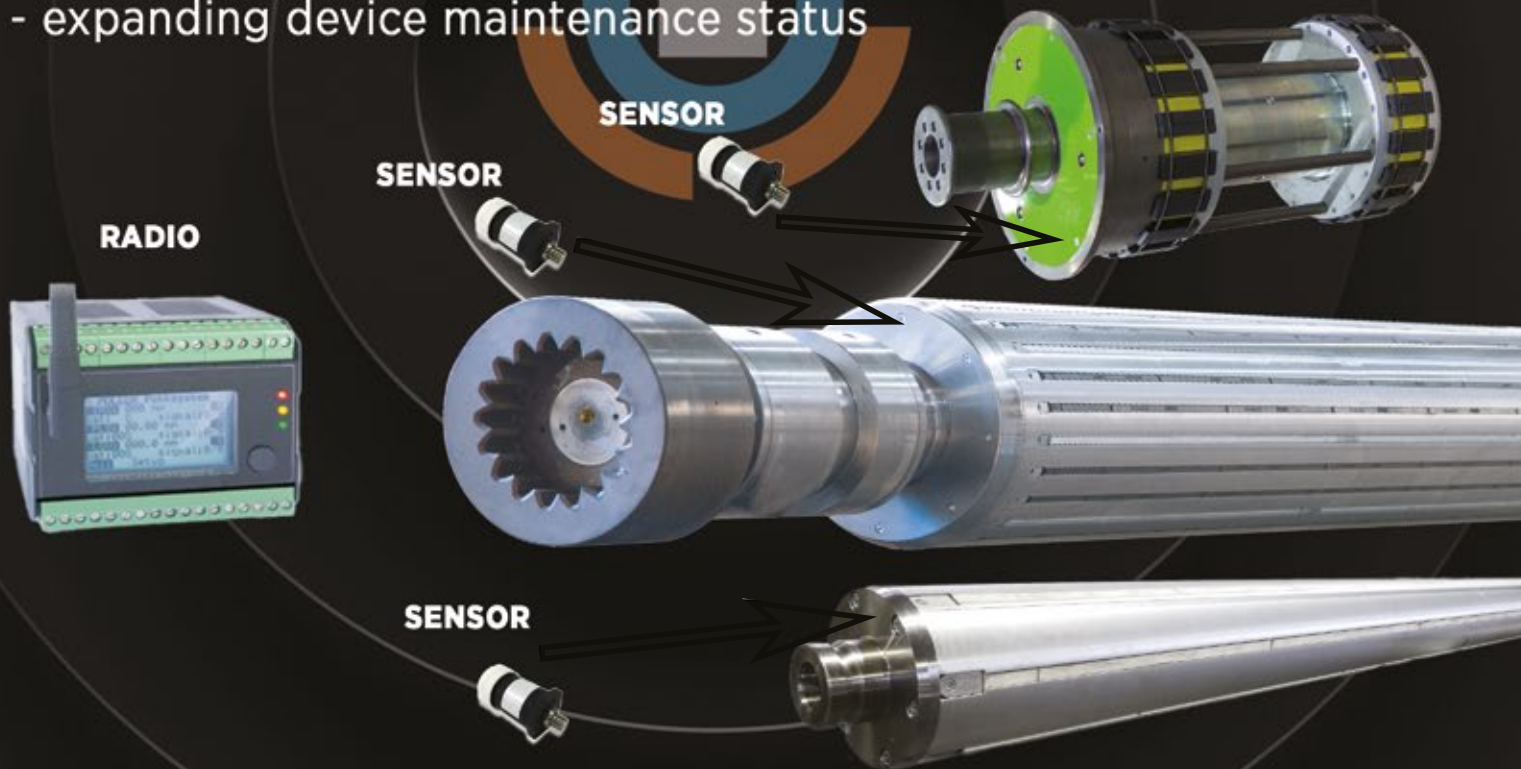
SVECOM-PE.

Expanding since 1954

STAY READY, STAY RUNNING DIGITAL CONTROL SYSTEM TECHNOLOGY

We developed smart expanding devices to allow you to plan, control and extend their life by eliminating machine downtime.

- Each expanding device uniquely identified
- PLC automatically adjusts machine parameters
- Warning in case of incorrect parameter entry
- Tracking:
 - expanding device weight
 - expanding device cycle
 - expanding device spare parts list
 - expanding device pressure
 - expanding device maintenance status



Digital control system (**DCS**) technology is used to **continuously monitor** the parameters of the expanding devices. The **sensors detect various parameters** and transmit a signal. The tissue machine's PLC/handling system will launch a visible and auditive alarm and **manage the emergency**.

WWW.SVECOM.COM



ALIMENTAZIONE AUTOMATICA
DI BOBINE PER ONDULATORE

**Trasportatore
di Bobine di Carta
Prelievo diretto
delle bobine,
direttamente
dal pavimento.**



- 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.



RAB®



PARA

Machinery and Handling for the Corrugated Board Industry

www.parasrl.com