CONVERTER & CARTOTECNICA

233

www.converter.it - corrugate@converter.it

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

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

YEAR XXXIX - Number 233 - September/October 2026 - € 8,00



INSTALLAZIONE PRESSO:
GRIMALDI S.p.A. - Capua (Caserta)

IMPIANTI DI DEPURAZIONE SPECIFICI PER INDUSTRIE CARTOTECNICHE, SCATOLIFICI E PRODUTTORI DI IMBALLAGGI IN CARTONE

DEPUR PADANA® ACQUE
IMPIANTI DI DEPURAZIONE

WWW.DEPURPADANA.COM

ECOMONDO
The green technology expo.
NOVEMBER 3 — 6, 2026
RIMINI EXPO CENTRE, Italy
STAND 301 - 402 / PAD. D7

INDIRIZZO Via Maestri del lavoro 3, 45100 Rovigo • **TEL.** +39 0425 472211 • **MAIL** info@depurpadana.it

sei LASER

X-WAV

La linea di finitura
per la fuste
Produ



TECNOLOGIA DI TAGLIO
ULTRA VELOCE

PROCESSO CONTINUO
AL VOLO

FINO A 6 VOLTE PIÙ VELOCE DELLA

E CONVERTING

completamente digitale di nuova generazione
llatura e la cordonatura del cartone ondulato.
uttività e flessibilità senza pari, dai micro-lotti
alle tirature industriali su larga scala



PRODUZIONE
DA PALLET A PALLET

FLUSSO DI LAVORO
COMPLETAMENTE DIGITALE

FINITURA DIGITALE TRADIZIONALE

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



L’innovazione ha una nuova forma

Sei pronto a conoscerla?

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

KEImachine
Knowledge Engineering Innovation

› keimachine.com › info@keimachine.com



PROGETTATA E REALIZZATA IN ITALIA

Play Matrix 4.0

Macchina automatica per il taglio dei controsolcatori

- **PC Panel e software dedicato**
- **Gestione contemporanea di 6 tipologie di controsolcatori**
- **Gestione ottimale del tempo dell'operatore**
- **Esecuzione dei tagli in maniera crescente rispetto alla lunghezza**
- **Consente di importare il tracciato in maniera veloce e precisa**
- **Lascia tutti i pezzi collegati tra loro con un sistema innovativo a catena brevettato**

Nuovo software 4.0 full compliant:

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

Scopri di più su Play Matrix

Controsolcatori Mito

La precisione prende una nuova forma

Nasce la nuova linea di controsolcatori MITO, sviluppata per rispondere alle diverse esigenze applicative con **ancora più precisione e prestazioni.** Per le lavorazioni ad alta tiratura, **Matrix DUROPRINT Evolution** offre **performance elevate e affidabilità costante.**
Matrix CORE progettato per garantire una **piega precisa e uniforme**, prestazioni costanti e risultati affidabili in ogni lavorazione.

Una gamma evoluta per chi cerca precisione, prestazioni e qualità senza compromessi.

NUOVO DESIGN.
MIGLIORI PRESTAZIONI.



MITO PACKAGING SOLUTIONS

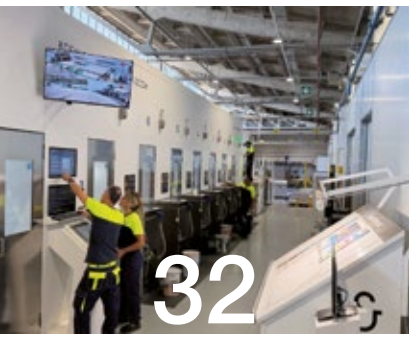
Via I° Maggio, 228
24045 Fara Gera d'Adda (BG) IT
+39 0363 398927
info@mitomatrix.com - www.mitomatrix.com

SOMMARIO
Summary

YEAR XXXIX - Number 233
September/October 2026

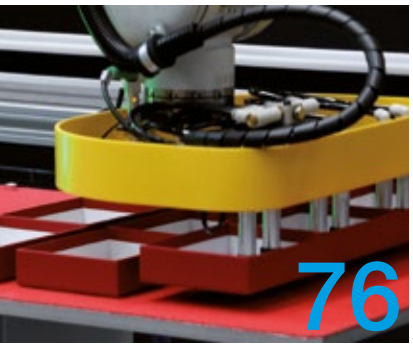
Media partner of:











4 5S in produzione: l'ordine che diventa vantaggio competitivo per lo scatolificio
6 5S in production: order becomes a competitive advantage for the box factory

12 Ghelfi Ondulati sceglie Sitexco Plus by Simonazzi per la pulizia laser dei propri anilox
14 Ghelfi Ondulati chooses Sitexco Plus by Simonazzi for laser cleaning of its anilox rollers

24 Koenig & Bauer inaugura il Demo Center italiano dedicato al post press
26 Koenig & Bauer opens its Italian demo center dedicated to post-press

32 Smurfit Westrock Anzio: inaugurata una nuova linea produttiva
34 Smurfit Westrock Anzio: new production line inaugurated

38 Dalla colla all'intelligenza del processo: 40 anni di Baumer hhs
40 From glue to process intelligence: 40 years of Baumer hhs

48 Massimizzare la redditività nelle piccole tirature: KOLBUS BX Motion Pro
50 Maximising profitability in short-run production: KOLBUS BX Motion Pro

54 News Tecnologie
News Technologies

60 Innovare per crescere: il futuro della filiera grafica nasce dalla cultura del cambiamento
62 Innovating to grow: the future of the graphic industry supply chain begins with a culture of change

68 Come scegliere la giusta strategia di sovrastampa digitale per la produzione ibrida
70 How to choose the right digital imprinting strategy for hybrid production

76 Emmeci Robotics: evoluzione naturale verso l'automazione intelligente
78 Emmeci Robotics: the natural evolution towards intelligent automation

80 Il futuro del cartone ondulato si gioca tra PPWR, AI e nuove sfide di mercato
82 The future of corrugated board will be shaped by PPWR, AI and new market challenges

92 PPWR: più leggero non significa necessariamente più sostenibile
94 PPWR: lighter does not necessarily mean more sustainable

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

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.

impact

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.

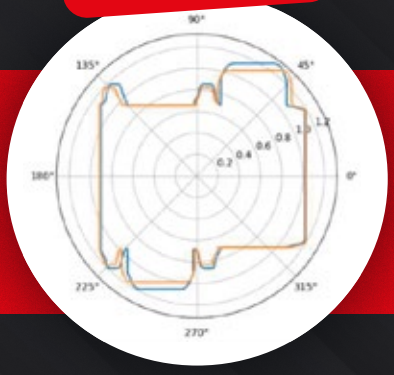
Progettazione avanzata 2D/3D
Strumenti CAD professionali, livelli nidificati, prototipi 3D e animazioni.

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.

NOVITÀ 2026

Trova la fustella subito con AI Shape Similarity



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

LogicSistemi

www.logics.it | info@logics.it
Tel. +39 0363 398927

ARDEN SOFTWARE

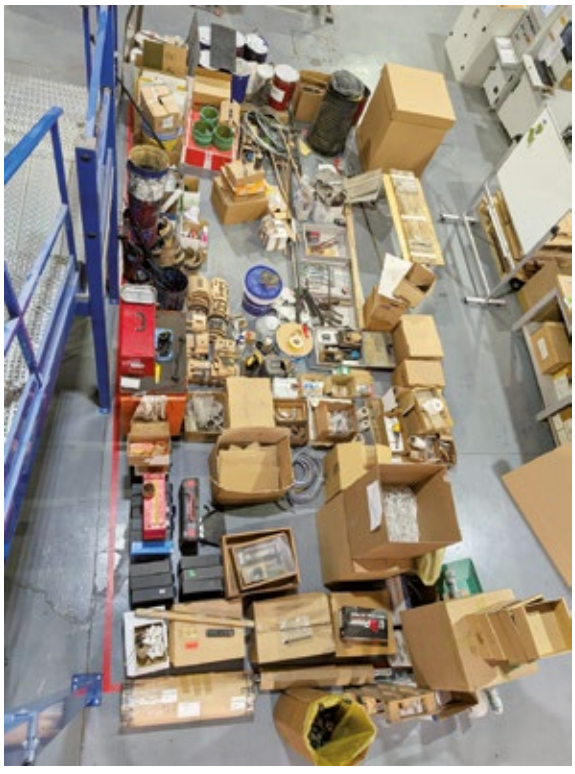
@ArdenSoftware
www.ardensoftware.com

5S in produzione: l'ordine che diventa vantaggio competitivo per lo scatolificio

PRIMA DI RINCORRERE INNOVAZIONE E DIGITALIZZAZIONE, OGNI PERCORSO DI MIGLIORAMENTO CONTINUO DOVREBBE PARTIRE DA UNA DOMANDA SEMPLICE: IL NOSTRO REPARTO PRODUTTIVO È ORDINATO, PULITO E SICURO? IL METODO 5S DELLA LEANBOX BY INDUVATION RISPONDE A QUESTA DOMANDA, E CAMBIA MOLTO PIÙ DI QUANTO SEMBRI

Quando un'azienda ci chiede di avviare un percorso di miglioramento continuo, la prima domanda che le poniamo non riguarda l'OEE, gli avviamenti o l'organigramma di produzione. Riguarda l'ordine. Perché prima di introdurre logiche più evolute, è necessario mettere a posto le cose semplici: se un operatore perde tempo a cercare un attrezzo, una fustella o un secchio di inchiostro, qualsiasi discorso su digitalizzazione, KPI o intelligenza artificiale rischia di restare teorico.

Il **5S** nasce esattamente da questa logica. È una metodologia della **Lean Manufacturing** che organizza il posto di lavoro attorno a cinque fasi progressive: **Seiri** (selezionare), **Seiton** (sistemare), **Seiso** (spazzare/pulire), **Seiketsu** (standardizzare) e **Shitsuke** (sviluppare autodisciplina). In molti casi si aggiunge una sesta S, quella della Sicurezza, a conferma di come ordine e prevenzione infortuni siano due facce della stessa medaglia.



Nella nostra esperienza diretta in scatolifici e cartotecniche, il 5S è quasi sempre il primo progetto pilota LeanBox che proponiamo nel reparto produzione.

Non a caso: ha un impatto visivo immediato, capace di cambiare in poche settimane non solo l'aspetto del reparto, ma la mentalità delle persone che ci lavorano. Difficilmente un'organizzazione accetta di lavorare su temi impegnativi come il TPM o lo SMED se prima non ha dimostrato, a sé stessa, di saper mantenere in ordine un carrello attrezzi.

COME SI APPLICA IN LINEA: DALLA LIBERAZIONE DELLO SPAZIO ALLO STANDARD

Il modo più efficace per applicare il 5S in uno scatolificio non è un corso teorico, ma un workshop operativo che coinvolge direttamente gli operatori sulla linea, macchina per macchina.

Si parte quasi sempre con la liberazione completa dell'area: tutto ciò che si trova intorno alla linea, dai bancali agli attrezzi dimenticati da mesi, viene spostato in un'unica zona (che chiamiamo zona muda*, dallo spreco che rappresenta). Solo a quel punto si passa alla fase di selezione: attrezzi, materiali ausiliari e consumabili vengono valutati uno per uno per capire cosa


E80 GROUP
E80 Group sviluppa soluzioni di intralogistica integrata end-to-end per l'industria del cartone ondulato, progettate per garantire flessibilità, scalabilità e continuità operativa.
Tecnologie e software operano in un unico ecosistema che coordina la movimentazione dei materiali, lo stoccaggio e la spedizione.
TRANSFORM YOUR INTRALOGISTICS FLOWS
Per saperne di più

5S LEANBOX BY INDUVATION



serve davvero in linea. Ciò che resta viene marcato con il colore identificativo della linea, così da riconoscerne sempre l'appartenenza; ciò che manca o non funziona viene registrato in un modulo dedicato, invece di essere rimandato all'infinito.

Segue la pulizia vera e propria del posto di lavoro, spesso la fase più semplice ma anche quella con l'effetto scenico più forte agli occhi di chi, in azienda, non crede ancora nel progetto. La fase più delicata, però, è la sistemazione: dare un posto a ogni cosa, in modo che sia accessibile, sicuro e visibile. È qui che, nei nostri progetti, entriamo nel dettaglio operativo dello scatolificio: gestione degli attrezzi di manutenzione e di setup, posizionati esattamente dove vengono utilizzati e non in un magazzino lontano dalla macchina; gestione degli inchiostri con colori standard a kanban, ripristinati non appena un vasetto si svuota; classificazione delle fustelle in classi A, B e C, con quelle a maggior utilizzo tenute fisse a bordo macchina e le altre gestite con logica IN/OUT; riduzione e standardizzazione dei cliché e dei fogliacci, per eliminare varianti inutili. Anche i documenti appesi in linea, che con il tempo si accumulano senza nessuno che li aggiorni o li elimini, vengono passati al setaccio.

Questi sono chiaramente degli esempi, ma le soluzioni possono chiaramente variare in base alle necessità specifiche del cliente.

Una best practice che applichiamo sempre più spesso è combinare il 5S con la revisione del processo di asservimento materiali in linea, tipicamente attraverso un sistema a milk run: un giro programmato che rifornisce le linee di produzione con la frequenza corretta, appoggiandosi proprio agli spazi e alla codifica definiti durante il 5S. I due progetti si rafforzano a vicenda: uno mette ordine, l'altro lo alimenta nel tempo.

Solo dopo aver definito questo "stato zero" si passa alla standardizzazione, cioè alla trasformazione di quanto ottenuto in una regola visibile e condivisa, e infine allo sviluppo dell'autodisciplina: la capacità dell'organizzazione di mantenere e migliorare lo standard senza che qualcuno debba ricordarlo ogni giorno.

IL SALOTTO DI CASA È IL BIGLIETTO DA VISITA: PERCHÉ VALE COSÌ TANTO PER LO SCATOLIFICIO

Ai manager più orientati ai numeri capita di chiederci: ma il 5S, alla fine, quanto vale? La risposta corretta è duplice.

Ci sono benefici qualitativi che non vanno sottovalutati:

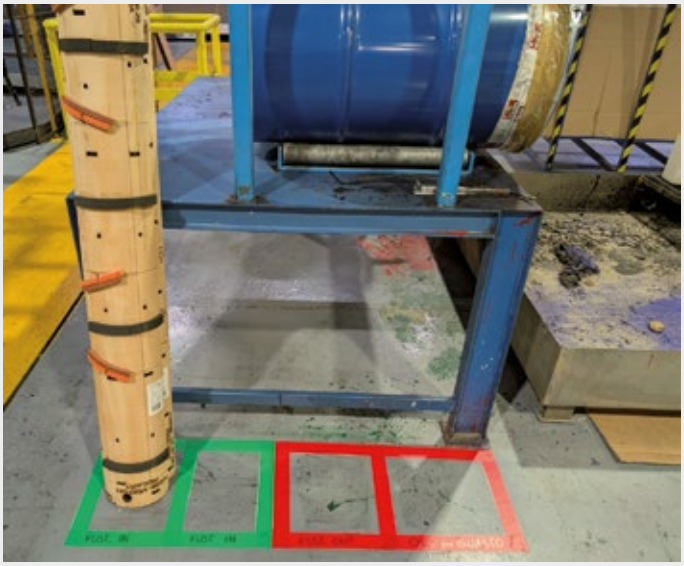
***ENGLISH** text*

5S in production: order becomes a competitive advantage for the box factory

BEFORE CHASING INNOVATION AND DIGITALIZATION, EVERY CONTINUOUS IMPROVEMENT JOURNEY SHOULD START WITH A SIMPLE QUESTION: IS OUR PRODUCTION DEPARTMENT ORGANIZED, CLEAN AND SAFE? LEANBOX 5S METHOD BY INDUVATION ANSWERS TO THIS QUESTION, AND CHANGES MUCH MORE THAN IT SEEMS

When a company asks us to start a continuous improvement journey, the first question we ask does not concern OEE, setups or the production organization chart.
It concerns the order. Because before introducing more advanced approaches, it is necessary to put simple things in order: if an operator wastes time looking for a tool, a die or a bucket of ink, any discussion about digitalization, KPIs or artificial intelligence risks remaining theoretical.

***5S** was born exactly from this logic.*
*It is a lean manufacturing methodology that organizes the workplace around five progressive phases: **Seiri** (select), **Seiton** (set in order), **Seiso** (sweep/clean), **Seiketsu** (standardize) and **Shitsuke** (develop self -discipline). In many cases a sixth S is added, that of Safety, confirming how order and accident prevention are two sides of the same coin.*
In our direct experience in box factories and paper converting companies, 5S is almost always the first LeanBox pilot project we propose in the production department. Not by chance: it has an immediate visual impact, capable of changing in a few weeks not only the appearance of the department, but the mindset of the people working there.



emozione
evoluzione
esperienza
estetica



Espositori? No, molto di più.

Creiamo scenografie in cartone ondulato che mettono in scena il tuo prodotto, trasformando ogni punto vendita in un racconto di gusto e autenticità.

Perché un espositore non deve solo contenere, ma comunicare chi sei.

Medicinese 50

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



ergonomia, benessere delle persone, un ambiente in cui ci si trova bene a lavorare. Il reparto produttivo è, per chi ci passa otto ore al giorno, un po' come il salotto di casa: se è disordinato, ci si convive; se è curato, cambia l'atteggiamento con cui ci si entra ogni mattina. E lo stesso reparto, agli occhi di un cliente o di un auditor che viene in visita, è il biglietto da visita dell'azienda. Abbiamo visto clienti industriali scegliere consapevolmente di portare i propri clienti a visitare uno scatolificio organizzato e pulito, perché quella visita comunicava affidabilità meglio di qualsiasi presentazione commerciale. E lo stesso vale, in negativo e in positivo, per gli audit fornitori: una linea in ordine racconta, prima ancora che si aprano le carte, il livello di controllo di processo dell'azienda.

Poi ci sono i benefici quantitativi, ed è qui che il 5S smette di essere "solo" un tema di immagine. L'impatto più immediato si vede negli avviamenti: quando tutto è al proprio posto, gli operatori si concentrano sulle attività che contano davvero a macchina ferma, invece di camminare, cercare o improvvisare. Un buon 5S rende visibile la mancanza di un materiale prima che serva, non quando ormai la macchina è già ferma ad aspettarlo. E in molti casi crea persino una comunicazione non verbale tra chi gestisce l'asservimento della linea e gli operatori di produzione: un carrello con un vuoto al posto giusto comunica un bisogno più velocemente di qualsiasi richiesta a voce.

LA VERA SFIDA È IL MANTENIMENTO

Come in quasi tutti i progetti Lean, la parte più difficile non è avviare il 5S, ma mantenerlo. Un reparto rimesso a nuovo con un workshop torna disordinato in poche settimane se nessuno se ne prende cura.

Per questo, nei nostri progetti, il 5S non si conclude

An organization will hardly accept working on demanding topics such as TPM or SMED if it has not first demonstrated, to itself that it can keep a tool trolley in order.

HOW TO APPLY IT ON THE LINE: FROM FREEING UP SPACE TO STANDARD

The most effective way to apply 5S in a box factory is not a theoretical course, but an operational workshop that directly involves operators on the line, machine by machine. It almost always starts with the complete clearing of the area: everything found around the line, from pallets to tools forgotten for months, is moved to a single area (which we call the muda zone, because of the waste it represents). Only at that point do we move on to the selection phase: tools, auxiliary materials and consumables are assessed one by one to understand what is really needed on the line. What remains is marked with the identifying color of the line, to recognize belonging; what is missing or does not work is recorded in a dedicated form, instead of being postponed indefinitely.*

This is followed by the actual cleaning of the workplace, often the simplest phase but also the one with the strongest visual effect in the eyes of those people in the company who do not yet believe in the project. The most delicate phase, however, is the arrangement: giving everything a place, so everything is accessible, safe and visible. This is where, in our projects, we go into the operational details of the box factory: management of maintenance and setup tools, positioned exactly where they are used and not in a warehouse far from the machine; ink management with standard kanban (visula signs) colors, replenished as soon as a bucket is emptied; classification of dies into A, B and C classes, with those most frequently used kept permanently near the machine and the others managed with an IN/OUT logic; reduction and standardization of printing plates and waste sheets, to eliminate unnecessary variants. The documents posted on the line, which over time accumulate without anyone updating or removing them, are also carefully reviewed.

These are clearly just examples to better illustrate the issue, but the solutions can clearly vary according to the specific needs of the customer.

A best practice that we apply increasingly often is to combine 5S with the review of the material supply process on the line, typically through a milk run system: a scheduled round that supplies the production lines with the correct frequency, relying precisely on the spaces and coding defined during 5S. The two projects reinforce each other: one creates order, the other sustains it over time.

Only after defining this "zero state" we move on to standardization, that is, transforming what has been achieved into a visible and shared rule, and finally to the development of self-discipline: the ability of the organization to maintain and improve the standard without someone having to remind it every day.

THE LIVING ROOM AT HOME AND THE BUSINESS CARD: WHY IT IS SO VALUABLE FOR THE BOX FACTORY

For managers who are more numbers-oriented, it sometimes happens that they ask us: but 5S, in the end, how much is it worth? The correct answer is twofold.

There are qualitative benefits that should not be underestimated: ergonomics, people's well-being, an environment in which people feel comfortable working. The production department is, for those who spend eight hours a day there, a bit like the living room at home: if it is messy, you get used with it; if it is well kept, it changes the attitude with



Label and packaging quality starts with finishing

DIGIFAST20000: Mid-Web Printing & Digital Finishing Line for Labels and Packaging.
Ideal for short runs and just-in-time production, combining speed, modularity and high efficiency. Configurable near-line with HP Indigo 200K or as a standalone offline solution, in both rotary and semi-rotary modes.

Digital Printing meets Smart Converting.
Applications: PSL, IML, Shrink Sleeve, Wrap-around, flexible packaging, folding cartons.
Material thickness: 12-450 microns.
Finishing processes: full or selective varnishing, registered white, digital embellishment, UV or water-based coatings.







DIGIFAST 20000

DIGITAL CONVERTING LINE FOR MID WEB



Differentiate every job, maximize every run.







WATCH THE VIDEO

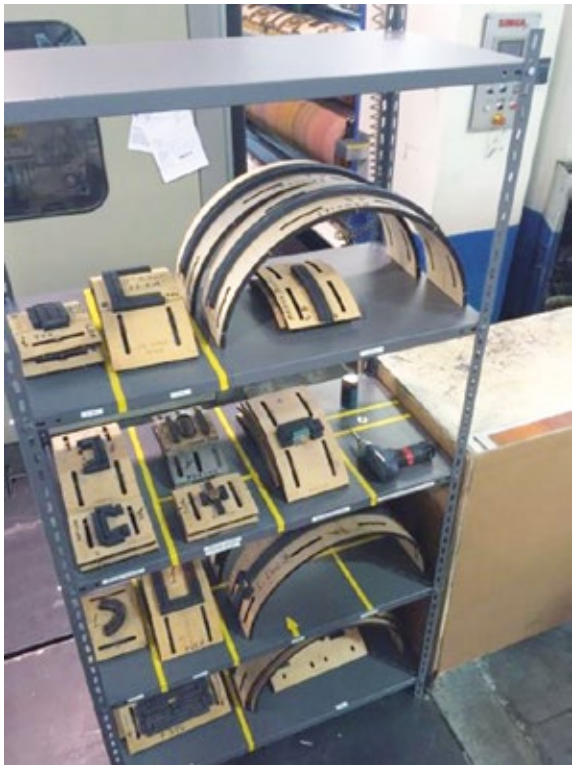
1973 - 2023 PRATI ANNIVERSARY

www.praticompany.com

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

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

PRATI
THE FINISHING COMPANY



mai con la fase di sistemazione: prevede sempre audit periodici, con checklist semplici, oggettive e regolari, e riunioni dedicate in cui si discutono gli scostamenti dallo standard, non diversamente da come si farebbe per un fermo macchina o per un dato di qualità. Uno spunto che consigliamo spesso, e che nella pratica funziona bene, è integrare l'ordine tra i criteri del premio di produzione: quando il mantenimento dello standard incide anche sul risultato economico delle persone, la disciplina smette di essere un favore fatto all'azienda e diventa parte del lavoro quotidiano.

DA DOVE INIZIARE

Il 5S non richiede investimenti importanti, non ferma la produzione per settimane, non chiede competenze specialistiche difficili da reperire. Chiede metodo, costanza e la volontà di iniziare dalle cose semplici prima di rincorrere quelle complesse. È, nella nostra esperienza, il progetto che più spesso sblocca tutti gli altri: chi impara a mantenere ordinata una linea, impara anche a misurarla, a standardizzarla, a migliorarla.

La domanda, allora, non è se il vostro scatolificio o la vostra cartotecnica abbiano bisogno di un progetto 5S. La domanda è: se oggi un cliente entrasse in produzione senza preavviso, cosa racconterebbe quella linea di voi? ■

**Il termine muda indica un concetto giapponese che significa spreco o attività inutile che non crea valore aggiunto.*

which you enter it every morning. And the same department, in the eyes of a customer or an auditor visiting, is the company's business card. We have seen industrial customers consciously choose to bring their own customers to visit an organized and clean box factory, because that visit communicated reliability better than any sales presentation. And the same applies, negatively and positively, to supplier audits: a tidy and organized line tells, even before the paperwork is opened, the level of process control of the company.



Then there are the quantitative benefits, and this is where 5S stops being "just" an image issue. The most immediate impact can be seen in setups: when everything is in its place, operators focus on the activities that really matter while the machine does not work, instead of walking, searching or improvising. Good 5S makes the lack of a material visible before it is needed, not when the machine is already stopped waiting for it. And in many cases, it even creates non-verbal communication between those managing line supply and production operators: a trolley with an empty space in the right place communicates a need faster than any verbal request.

THE REAL CHALLENGE IS MAINTENANCE

As in almost all lean projects, the most difficult part is not starting 5S, but maintaining it. A department restored through a workshop returns to being disorganized within a few weeks if no one takes care of it. For this reason, in our projects, 5S never ends with the arrangement phase: it always includes periodic audits, with simple, objective and regular checklists and dedicated meetings in which deviations from the standard are discussed, no differently from how one would deal with a machine stoppage or a quality datum. An idea that we often recommend, and that works well in practice, is to integrate order among the criteria of production bonus: when maintaining the standard also affects people's economic results, discipline stops being a favor done to the company and becomes part of the daily work.

WHERE TO START

5S does not require big investments, does not stop production for weeks, does not require specialized skills that are difficult to find. It requires method, perseverance and the willingness to start with simple things before chasing complex ones. In our experience, it is the project that most often unlocks all the others: those who learn to keep a tidy and organized line also learn to measure it, standardize it and improve it.

The question, then, is not whether your box factory or paper converting company needs a 5S project. The question is: if a customer entered production department today without notice, what would that line tell them about you?

*The term muda refers to a Japanese concept meaning waste or useless activity that does not create added value.

TCY
MACHINERY

Tipo Fisso !

滾滾長江東逝水

Servoazionamento !

Non-stop per i cambi ordine !

2 operatori !

Max. Velocità

24000 Foglio/ora



QS SERIES

HIGH SPEED FOLDER GLUER
MACCHINA COMPLETAMENTE SERVOAZIONATA

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

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

TCY MACHINERY UK Ltd. info@tcyuk.com +44-(0)1138-805456

TCY EUROPE S.A.S olivier.toutin@tcyeurope.com +33 674166034

S.B.I Srl alessandro.bardes@tcyeurope.com michele.fossati@tcyeurope.com +39 389 31 11 972 +39 335 81 92 001

by Andrea Spadini

Ghelfi Ondulati sceglie Sitexco Plus by Simonazzi per la pulizia laser dei propri anilox

GHELFI ONDULATI HA SCELTO DI INVESTIRE NELLA TECNOLOGIA SITEXCO PLUS, DELL'AZIENDA SPAGNOLA TEG TECHNOLOGIES, PER LA PULIZIA DEI CILINDRI ANILOX, DISTRIBUITA IN ITALIA, IN ESCLUSIVA, DA SIMONAZZI. UN'INSTALLAZIONE CHE SI DISTINGUE OLTRE CHE PER L'ASPETTO TECNOLOGICO INNOVATIVO, ANCHE PER LE DIMENSIONI: SI TRATTA INFATTI DELLA PRIMA MACCHINA INSTALLATA IN ITALIA CON UNA CAPACITÀ DI PULIZIA FINO A 3,2 METRI DI FASCIA

Nella stampa flexo, la qualità e la costanza del processo dipendono anche da un componente spesso meno visibile, ma fondamentale: l'anilox. La corretta pulizia delle celle è infatti indispensabile per mantenere nel tempo le caratteristiche di trasferimento dell'inchiostro e garantire la ripetibilità del processo di stampa.

Tradizionalmente, la pulizia degli anilox può essere effettuata attraverso differenti tecnologie, comprese soluzioni chimiche, sistemi a bicarbonato e ultrasuoni. La tecnologia laser rappresenta un approccio differente, perché consente di intervenire direttamente sui residui presenti nelle celle senza ricorrere a sostanze chimiche.

Ma parlare genericamente di "pulizia laser" non significa necessariamente parlare della stessa tecnologia. Uno degli elementi distintivi della soluzione **Sitexco** è infatti rappresentato dal sistema di scansione galvanometrica del raggio laser, una tecnologia sulla quale l'azienda ha costruito una specifica esperienza.



UN LASER CONTROLLATO, NON SEMPLICEMENTE POTENTE

È proprio il controllo dell'energia a rappresentare uno degli aspetti tecnici più interessanti della tecnologia Sitexco Plus. Il sistema brevettato a livello mondiale è stato sviluppato per pulire le celle con un unico passaggio, evitando le sovrapposizioni del raggio sulla superficie dell'anilox. In questo modo viene applicata solamente l'energia necessaria al processo di pulizia, riducendo al minimo l'impatto sulla superficie. "Non si tratta semplicemente di avere un laser più potente – **spiega Nicolò Albani di Simonazzi** – ma di riuscire a controllare l'energia e applicarla dove serve, nella misura necessaria".

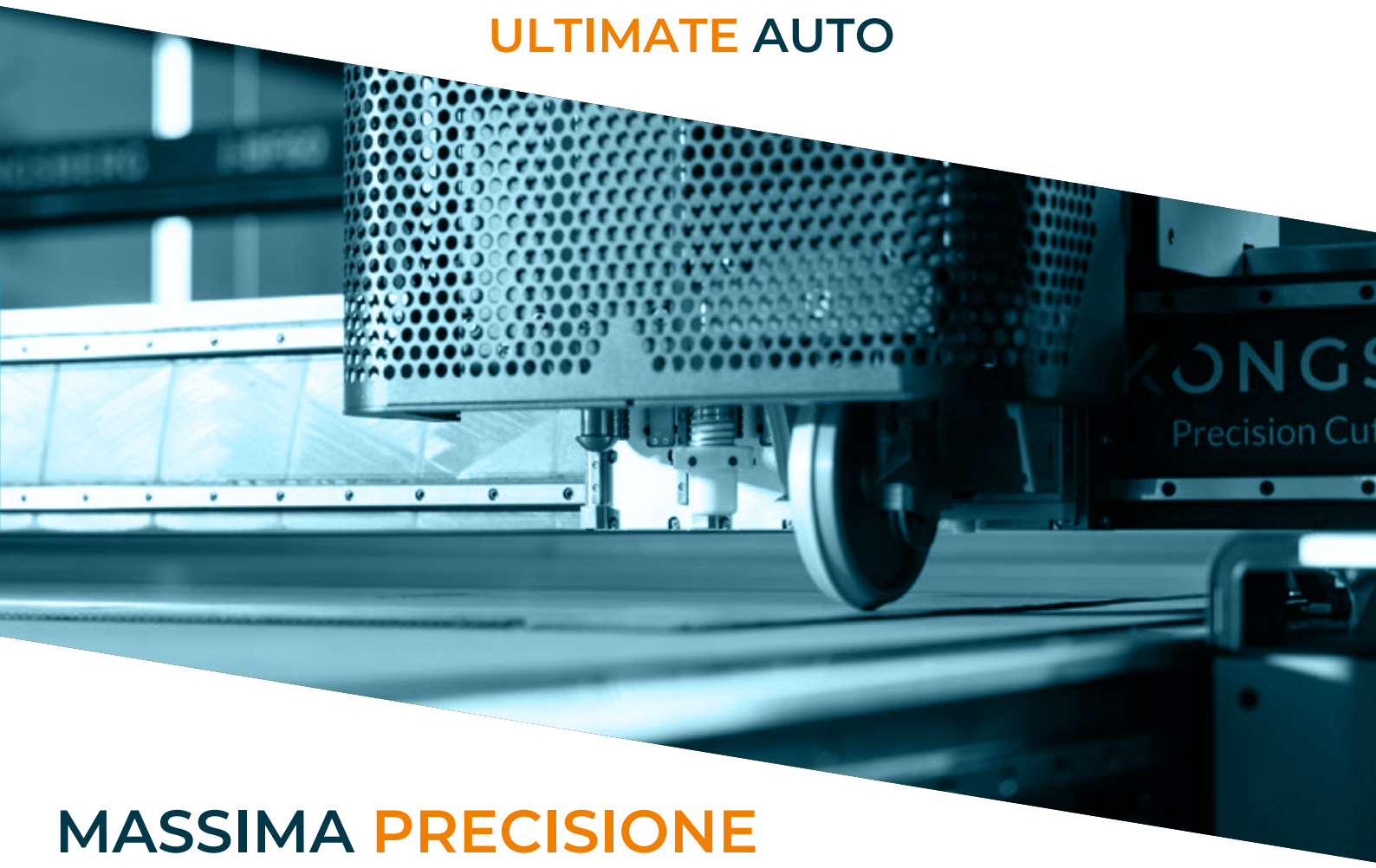
Un approccio particolarmente importante considerando che gli anilox possono presentare caratteristiche molto diverse tra loro, per lineatura, volume delle celle, tipologia di inchiostro o coating utilizzato e quantità di residuo da rimuovere. Per questo Sitexco Plus utilizza programmi di pulizia parametrizzati in funzione delle caratteristiche dell'anilox e del prodotto da rimuovere.

L'obiettivo è ottenere una pulizia efficace e profonda senza sottoporre inutilmente il cilindro a un'eccessiva energia, preservandone nel tempo le caratteristiche. Anche l'interfaccia software segue questa filosofia, con una gestione semplice e controlli automatici sui principali dati dell'anilox.

La produttività è un altro elemento distintivo. Su un anilox di circa 2,10 metri, una passata richiede indicativamente 20-25 minuti, mentre la macchina installata presso **Ghelfi Ondulati** può lavorare anilox fino a 3,2 metri.

Per cilindri più corti è inoltre possibile lavorare più pezzi

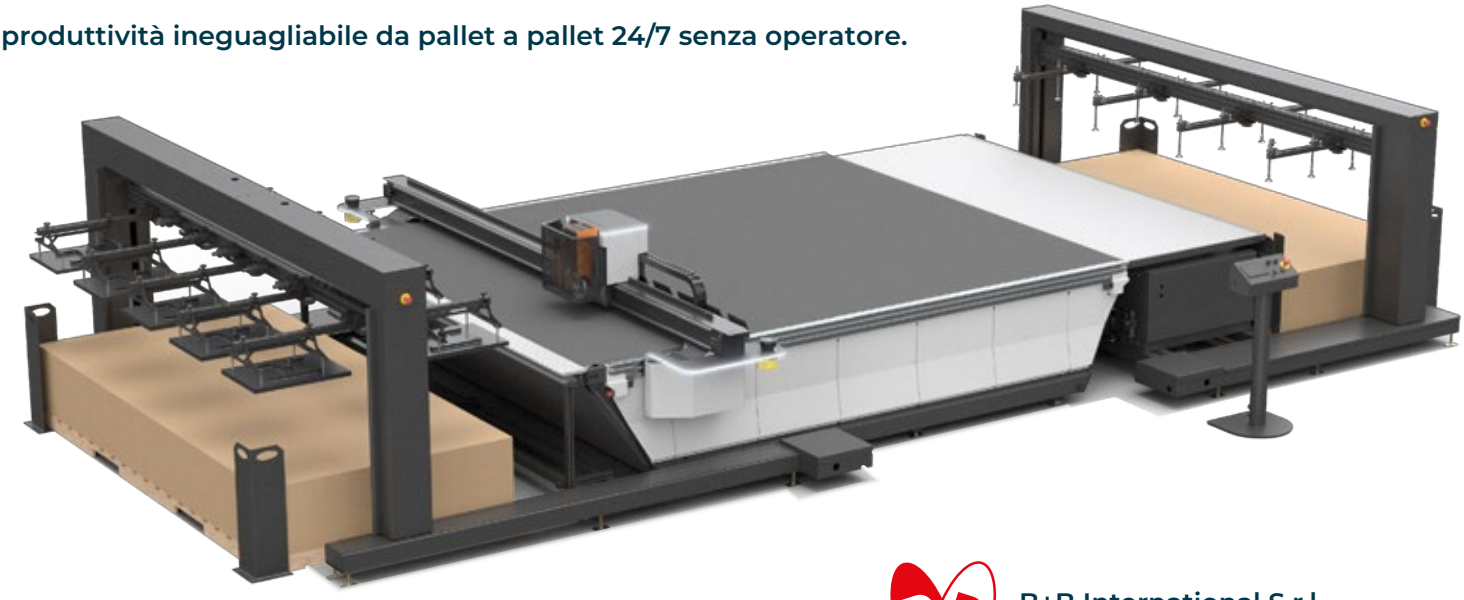
KONGSBERG
ULTIMATE AUTO



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



contemporaneamente, sfruttando al meglio la capacità della macchina.
Particolare attenzione è stata dedicata anche alla gestione dei residui. Il materiale rimosso durante la pulizia viene aspirato e trasformato in cenere, eliminando la necessità di utilizzare bicarbonato, liquidi o prodotti chimici.
"Ma la vera sfida", sottolinea Albani, "era combinare profondità di pulizia e salvaguardia dell'anilox. I test condotti con Ghelfi hanno confermato la possibilità di rimuovere efficacemente i residui dalle celle senza alterare l'integrità del cilindro e le sue caratteristiche di trasferimento. È questo il punto: un laser controllato, non semplicemente potente. La tecnologia deve permettere di arrivare in profondità, ma sempre con la giusta quantità di energia", conclude Albani.

GHELFI ONDULATI: UNA SCELTA NATA DALLE ESIGENZE PRODUTTIVE

È in questo contesto tecnologico che si inserisce la scelta di Ghelfi Ondulati, che ha individuato nella soluzione Sitexco Plus una risposta alle proprie esigenze di pulizia degli anilox. L'installazione è stata realizzata grazie alla collaborazione con Simonazzi Srl, distributore esclusivo in Italia delle tecnologie Sitexco, accompagnando Ghelfi nel percorso di valutazione e introduzione della tecnologia.
Un aspetto particolarmente significativo dell'investimento riguarda la capacità della macchina. La soluzione installata appartiene alla gamma **Sitexco Plus SLP3.2**, caratterizzata da una fascia di pulizia di 3.200 mm. Si tratta di una caratteristica particolarmente interessante per un'azienda che deve gestire anilox di grandi dimensioni e che rende questa installazione un riferimento per il mercato italiano: secondo le informazioni relative al progetto, è infatti la prima macchina installata in Italia con una capacità di lavaggio di questa ampiezza.
La scelta di una tecnologia di questo tipo non riguarda però soltanto la qualità della pulizia. L'investimento coinvolge anche aspetti economici, organizzativi e ambientali: dall'eliminazione dei prodotti chimici alla riduzione dei consumabili, fino alla possibilità di rendere il processo maggiormente standardizzato e tracciabile.

***ENGLISH** text*

Ghelfi Ondulati chooses Sitexco Plus by Simonazzi for laser cleaning of its anilox rollers

GHELFI ONDULATI HAS CHOSEN TO INVEST IN SITEXCO PLUS TECHNOLOGY, OF THE SPANISH COMPANY TEG TECHNOLOGIES, DISTRIBUTED EXCLUSIVELY IN ITALY BY SIMONAZZI, FOR CLEANING ITS ANILOX ROLLERS. THIS INSTALLATION STANDS OUT NOT ONLY FOR ITS INNOVATIVE TECHNOLOGY BUT ALSO FOR ITS SCALE: IT IS THE FIRST MACHINE INSTALLED IN ITALY CAPABLE OF CLEANING ROLLERS WITH A WIDTH OF UP TO 3.2

In flexo printing, process quality and consistency depend on a component that is often less visible but fundamental: the anilox roller. Proper cleaning of the cells is essential to maintain ink transfer characteristics over time and ensure the repeatability of the printing process.
Traditionally, anilox cleaning can be performed using various technologies, including chemical solutions, bicarbonate systems, and ultrasonic cleaning. Laser technology offers a different approach, as it allows the direct removal of residues within the cells without the use of chemicals.
*However, speaking generally of "laser cleaning" does not necessarily mean referring to the same technology. A distinctive feature of **Sitexco** solution is its galvanometric laser beam scanning system, a technology in which the company has built up specialized expertise.*

A CONTROLLED LASER, NOT JUST POWERFUL

*Energy control is precisely what makes Sitexco Plus technology so technically interesting. This globally patented system was developed to clean cells in a single pass, avoiding beam overlap on the anilox surface. Consequently, only the energy required for the cleaning process is applied, minimizing the impact on the surface. "It is not simply a matter of having a more powerful laser", explains **Nicolò Albani of Simonazzi**, "but of being able to control the energy and apply it exactly where needed, in the precise amount required". This is a particularly important approach, given that anilox rollers can vary significantly in terms of screen ruling, cell volume, the type of ink or coating used, and the number of residues to be removed. For this reason, the Sitexco Plus employs cleaning programs tailored to the specific characteristics of the anilox roller and the material to remove.*
The goal is to achieve effective, deep cleaning without subjecting the cylinder to excessive energy, thereby preserving its properties over time. The software interface reflects this philosophy, offering simple operation and automatic monitoring of key anilox data.
*Productivity is another distinguishing feature. For an anilox roller measuring approximately 2.10 meters, a single pass takes roughly 20–25 minutes, while the machine installed at **Ghelfi Ondulati** can handle rollers up to 3.2 meters long. For shorter cylinders, multiple units can be processed simultaneously, maximizing the machine's capacity.*
Special attention has also been paid to residue management. Material removed during cleaning is vacuumed up and converted into ash, eliminating the need for bicarbonate, liquids, or chemical agents.
"But the real challenge", Albani points out, "was balancing deep cleaning with the preservation of the anilox roller. Tests conducted with Ghelfi confirmed that it is possible to effectively remove residue from the cells without compromising the cylinder's integrity or its ink-transfer characteristics.

VEGA
CONNECTING NEEDS TO SOLUTIONS

MISSION TO THE UNIVERSE

BELLATRIX



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

JOIN THE VEGA JOURNEY

vegagroup.it



A TU PER TU CON MATTEO CASTI, PRODUCTION MANAGER DI GHELFI ONDULATI

Quali esigenze vi hanno portato a cercare una nuova soluzione per la pulizia degli anilox e perché avete scelto la tecnologia Sitexco Plus?

"La scelta è nata innanzitutto dall'esigenza di superare alcuni limiti della tecnologia che utilizzavamo in precedenza, basata sul bicarbonato. C'erano diverse problematiche legate alla gestione del bicarbonato, dall'acquisto dei consumabili fino allo smaltimento, oltre alla gestione della macchina e degli anilox. Anche il risultato della pulizia, pur essendo soddisfacente, non era per noi ottimale. Avevamo già avuto in passato un'esperienza con una tecnologia laser di un altro costruttore, ma avevamo alcuni dubbi, poi rivelatisi fondati, sul possibile impatto sulla superficie dell'anilox. Sono però passati circa otto anni e abbiamo ritenuto fosse il momento di tornare a valutare questa tecnologia. Abbiamo quindi analizzato le diverse soluzioni presenti sul mercato e, al termine del nostro percorso di valutazione, quella proposta da Simonazzi ci è sembrata la più performante e quella che meglio rispondeva alle nostre esigenze".

Come è stato l'avviamento della macchina e quanto è stato importante il supporto di Simonazzi?

"L'avviamento è andato molto bene. Rispetto alla media delle nostre macchine, questa è una soluzione relativamente semplice, praticamente plug and play. Una volta posizionata, sono stati sufficienti un minimo di training e di setup, effettuati dai tecnici, per renderla operativa".

Dopo i primi mesi di utilizzo, quali risultati concreti avete riscontrato?

"La qualità della pulizia è sicuramente migliore rispetto a quella ottenuta con il bicarbonato. In questi primi due mesi abbiamo già effettuato parecchie pulizie, anche perché, sapendo che sarebbe arrivata la nuova macchina, avevamo

That is the key point: a controlled laser, not simply a powerful one. The technology must allow for deep cleaning, but always using the precise amount of energy required", concludes Albani.

GHELFI ONDULATI: A CHOICE DRIVEN BY PRODUCTION NEEDS

It is against this technological backdrop that Ghelfi Ondulati made its decision, identifying the Sitexco Plus solution as the answer to its anilox cleaning requirements. The installation was carried out in collaboration with Simonazzi Srl, the exclusive Italian distributor for Sitexco technologies, which supported Ghelfi throughout the evaluation and implementation process.

*A particularly significant aspect of the investment is the machine's capacity. The installed unit belongs to the **Sitexco Plus SLP3.2** range, featuring a cleaning width of 3,200 mm. This is a particularly attractive feature for a company that handles large-format anilox rollers, making this installation a benchmark for the Italian market; indeed, project data indicate that this is the first machine installed in Italy with such a wide cleaning capacity.*

However, the choice of this type of technology goes beyond mere cleaning quality. The investment also addresses economic, organizational, and environmental factors, ranging from the elimination of chemicals and a reduction in consumables to the ability to make the process more standardized and traceable.

FACE TO FACE WITH MATTEO CASTI, PRODUCTION MANAGER AT GHELFI ONDULATI

What needs led you to seek a new anilox cleaning solution, and why did you choose Sitexco Plus technology?

"The decision stemmed primarily from the need to overcome certain limitations of the bicarbonate-based technology we were previously using. There were various issues associated with bicarbonate, from purchasing consumables to disposal, and the maintenance of the machine and anilox rollers. Furthermore the cleaning results were satisfactory, but they weren't really optimal for us. We had previously used laser technology from another manufacturer but harbored doubts, which ultimately proved well-founded, about its potential impact on the anilox surface. However, about eight years had passed, and we felt it was time to re-evaluate this technology. We analyzed the various solutions available on the market, and at the end of our assessment process, the one proposed by Simonazzi stood out as the highest-performing option that best met our needs".





PIEGATURA PRECISA E VELOCE DEL CARTONE ONDULATO

Come ottenere linee di piegatura morbide per produrre cartoni ondulati con dimensioni esatte e senza rotture delle pieghe? Scoprite PerfectFold, il dosatore di liquidi Robatech.

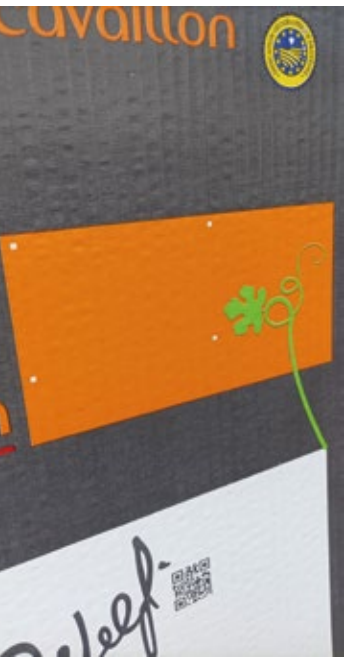
Ulteriori informazioni:
robatech.com/it/perfect-fold

GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**

prolungato un po' la vita operativa di alcuni anilox e ci siamo quindi trovati con un numero significativo di cilindri da trattare.
Il risultato è davvero impressionante: dal punto di vista visivo sembra quasi di vedere un anilox nuovo. Ma il vantaggio più importante è quello che si riflette poi sul processo di stampa, perché un anilox correttamente pulito consente di mantenere più costante nel tempo il trasferimento dell'inchiostro.
Abbiamo anche verificato concretamente questo aspetto durante l'installazione. Un anilox che, a nostro giudizio, sembrava destinato alla rigenerazione è stato sottoposto più volte alla pulizia e successivamente rimesso in macchina. Abbiamo ottenuto un risultato di stampa perfettamente soddisfacente. È un esempio che fa capire quanto possa incidere la qualità della pulizia anche sulla vita utile degli anilox e sulle prestazioni in stampa".

Quindi il beneficio non riguarda soltanto la pulizia in sé, ma anche la qualità del processo di stampa?

"Esatto. Se l'anilox rimane pulito con maggiore costanza, anche il trasferimento dell'inchiostro diventa più stabile. Questo significa avere meno variazioni di colore, maggiore costanza della qualità e meno problemi durante gli avviamenti. C'è poi un altro aspetto: la semplicità della macchina fa sì che lo stampatore sia maggiormente incentivato a utilizzarla. Deve infatti caricare l'anilox, avviare il ciclo e non deve più preoccuparsi del bicarbonato, dei filtri, dei consumabili o della polvere che si genera durante la pulizia. È un cambiamento importante nella gestione quotidiana".



Avete già fatto una valutazione del ritorno sull'investimento?

"Non abbiamo effettuato un calcolo specifico del ROI basato esclusivamente sul costo della macchina, perché per noi il passaggio a questa tecnologia rappresentava soprattutto una necessità produttiva. Il ritorno, però, deve essere valutato considerando un insieme di fattori.
Se si considera soltanto l'acquisto e lo smaltimento del bicarbonato, il tempo di ritorno sarebbe probabilmente molto lungo e non renderebbe giustizia al valore dell'investimento. Bisogna considerare anche la qualità che



How was the machine startup, and how important was Simonazzi's support?
"The startup went very smoothly. Compared to the average machinery we use, this is a relatively simple solution, practically plug-and-play. Once it was positioned, only minimal training and setup by the technicians were required to get it up and running".

After the first few months of use, what concrete results have you observed?
"The cleaning quality is certainly superior to what we achieved with bicarbonate. We have already performed many cleanings over these first two months, partly because, knowing the new machine was on its way, we had extended the service life of some anilox rollers and consequently found ourselves with a significant number of cylinders requiring treatment. The results are truly impressive: visually, the rollers look almost brand new. However, the most significant benefit lies in the impact on the printing process itself, as a properly cleaned anilox ensures more consistent ink transfer over time.
We were able to verify this firsthand during the installation. An anilox roller that we believed was destined for refurbishment was cleaned several times and then put back into the press; the resulting print quality was perfectly satisfactory. This example shows how much cleaning quality can influence both the service life of anilox rollers and overall printing performance".

So, the benefit isn't just about the cleaning itself, but also the quality of the printing process?
"Exactly. If the anilox roller stays consistently clean, ink transfer becomes more stable, too. This means less color variation, greater quality consistency, and fewer issues during startups. There's another aspect, too: the machine's simplicity encourages the printer operator to actually use it. They simply load the anilox, start the cycle, and don't have to worry about bicarbonate, filters, consumables, or the dust generated during cleaning. It represents a significant change in day-to-day operations".

Have you already assessed the return on investment?
"We haven't calculated a specific ROI based solely on the machine's cost, because for us, switching to this technology was primarily a



OSSALUZZA

CORRUGATED BOARD MACHINERY



VACUUM STRIPPER STACKER URUS 2026

100% ITALIAN SOUL, DESIGN, AND MANUFACTURING.



la macchina permette di ottenere: la maggiore costanza del trasferimento, la riduzione degli sprechi, i tempi di avviamento e la possibilità di evitare contestazioni legate alla qualità di stampa.
Per un'azienda delle dimensioni di Ghelfi, considerando tutti questi elementi, riteniamo che un investimento di questo tipo possa arrivare a ripagarsi nell'arco di circa dodici mesi".

Quanto pesano, infine, gli aspetti di sostenibilità e sicurezza nella scelta?

"Sono aspetti importanti. L'eliminazione del bicarbonato significa innanzitutto eliminare la gestione dei consumabili e dei relativi materiali da acquistare e smaltire, oltre a rendere il processo di pulizia molto più semplice dal punto di vista operativo. Ma per noi sostenibilità ed efficienza vanno di pari passo. Una tecnologia che permette di avere anilox più puliti e costanti significa anche avere maggiore stabilità nel processo di stampa, ridurre gli sprechi e sfruttare meglio gli anilox nel corso della loro vita utile. È quindi un beneficio che va oltre la sola fase di pulizia".

La scelta di Ghelfi Ondulati si inserisce quindi in una tendenza sempre più evidente nel mondo della stampa: la ricerca di tecnologie capaci di migliorare contemporaneamente qualità, efficienza e sostenibilità.
Nel caso della pulizia degli anilox, il passaggio dalla chimica al laser non significa semplicemente sostituire una tecnologia con un'altra. Significa ripensare il processo puntando su precisione, controllo e ripetibilità, eliminando materiali di consumo e residui e cercando, allo stesso tempo, un ritorno economico rapido sull'investimento. ■

production necessity. However, the return needs to be evaluated by considering a combination of factors.
If you look only at the purchase and disposal of bicarbonate, the payback period would likely be very long and wouldn't do justice to the investment's true value. You also have to consider the quality the machine delivers: more consistent ink transfer, reduced waste, faster startups, and the ability to avoid quality-related complaints. For a company with the size of Ghelfi and taking all these elements into account, we believe an investment like this can pay for itself within about twelve months".

Finally, how much weight do sustainability and safety considerations carry in the decision?

"These are important aspects. Eliminating bicarbonate means, first and foremost, eliminating the management of consumables and the associated materials that must be purchased and disposed of, while also making the cleaning process much simpler from an operational standpoint. But for us, sustainability and efficiency go hand in hand. A technology that ensures cleaner, more consistent anilox rolls also means greater printing process stability, reduced waste, and better utilization of the rolls throughout their service life. It is, therefore, a benefit that extends well beyond the cleaning phase itself".

Ghelfi Ondulati's decision aligns with an increasingly evident trend in the printing industry: the pursuit of technologies capable of simultaneously improving quality, efficiency, and sustainability. In the context of anilox cleaning, the shift from chemical methods to laser technology is not merely a matter of swapping one technology for another. It involves rethinking the process by prioritizing precision, control, and repeatability, eliminating consumables and waste residues, and at the same time seeking a rapid ROI.



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.

ITALIA TECHNOLOGY ALLIANCE

SIPACK

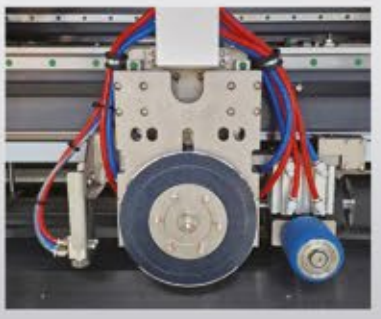
CKs Boxmaker multifunzione

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 Innovative Solutions

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

GK
Innovative Solutions

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.
- Funzione cordonatura sfalsata.
- Oltre 200 codici FEFCO.
- Sistema di incollatura e premi falda in linea.
- Stampa digitale modulare larghezza fino a 920 mm.
- Funzionalità 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%

engineering SCHEGGIA
Official Licensed Product

Koenig & Bauer inaugura il Demo Center italiano dedicato al post press

A ROBECCO SUL NAVIGLIO (MI) DUE GIORNATE DI DIMOSTRAZIONI DAL VIVO PER PRESENTARE LE TECNOLOGIE DI FUSTELLATURA E PIEGA-INCOLLATURA E RAFFORZARE LA PRESENZA DEL GRUPPO NEL MERCATO ITALIANO DEL CONVERTING



Sergio Bocchio titolare di S.B.M, sede del nuovo Demo Center italiano di Koenig & Bauer dedicato alle tecnologie post press

Lo scorso 9 e 10 luglio **Koenig & Bauer** ha inaugurato ufficialmente il nuovo **Demo Center italiano dedicato alle tecnologie Post Press**, ospitato presso la sede di **S.B.M. di Sergio Bocchio a Robecco sul Naviglio (MI)**. Due giornate di Open House che hanno richiamato cartotecniche, converter e professionisti del packaging interessati a conoscere da vicino le soluzioni del costruttore tedesco e ad approfondire le più recenti innovazioni nella fustellatura e nella piega-incollatura.

Fulcro dell'evento sono state le dimostrazioni pratiche realizzate con la **I Press Pro 145 K**, dedicata alla fustellatura, e la **Omega Intro 110**, impiegata nella successiva fase di piega-incollatura. Nel corso delle diverse sessioni dimostrative, i partecipanti hanno potuto seguire l'intero workflow produttivo, osservando in funzione entrambe le macchine e valutandone direttamente precisione, produttività e livello di automazione.

L'iniziativa assume un valore strategico per Koenig & Bauer, che mette così a disposizione del mercato italiano un centro permanente dedicato alle tecnologie di finishing. Il Demo Center consentirà infatti di organizzare prove applicative, dimostrazioni personalizzate ed eventi tecnici durante tutto l'anno, offrendo ai clienti la possibilità di testare le macchine sui propri lavori prima di affrontare un investimento.

La collaborazione con S.B.M. rappresenta inoltre un elemento centrale del progetto.

Oltre a ospitare il centro dimostrativo, l'azienda metterà a disposizione la propria esperienza per garantire assistenza tecnica qualificata sull'intera gamma delle fustellatrici Koenig & Bauer nei formati 106 e 145, rafforzando la presenza del costruttore sul territorio nazionale. Le macchine installate saranno inoltre periodicamente sostituite con nuovi modelli della gamma Post Press, mantenendo il Demo Center costantemente aggiornato con le ultime evoluzioni tecnologiche.

I PRESS PRO 145 K: AUTOMAZIONE E PRECISIONE AL SERVIZIO DELLA FUSTELLATURA

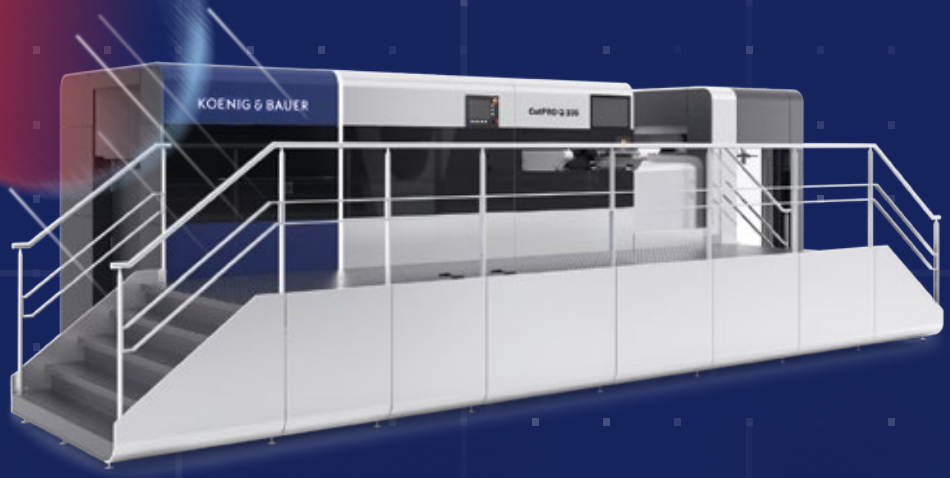
Durante la presentazione tecnica, **Giovanni Lisa - responsabile vendite post-press per il mercato italiano** - ha illustrato le principali innovazioni della I Press Pro 145 K, macchina di grande formato progettata per coniugare elevata produttività, precisione di registro e semplicità operativa.

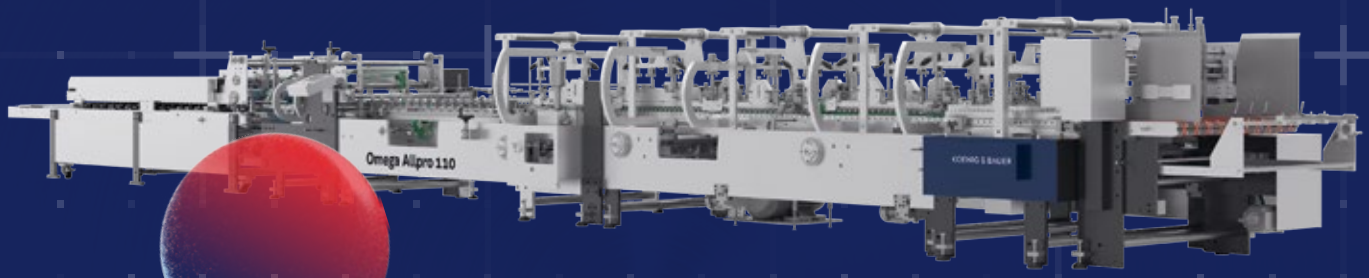
Uno degli elementi maggiormente evidenziati riguarda il



Lo staff Koenig & Bauer, da sinistra Stefano Paiano, Giovanni Lisa, Peter Andrich e Mirko Mion

KOENIG & BAUER





IMPACTING POSTPRESS PERFORMANCE

... with the postpress portfolio engineered on Rapida DNA

Achieve a perfectly unified workflow. Koenig & Bauer is driving innovation in folding carton and commercial finishing by bringing our legendary press engineering straight to your postpress floor. Our newly designed die-cutters, alongside our high-performance folder gluers, integrate your entire production with our workflow and digital ecosystem – we deliver total flexibility as your single, trusted partner.

Learn more at
koenig-bauer.com/en/products/postpress

we're on it.



mettifoglio, completamente riprogettato e oggi interamente servoassistito. Tutti gli organi sono gestiti da azionamenti elettronici, eliminando i tradizionali alberi di trasmissione meccanici. Le regolazioni vengono richiamate automaticamente dal pannello di controllo, riducendo drasticamente gli interventi manuali dell'operatore durante i cambi lavoro.

Il sistema di alimentazione utilizza una testa di aspirazione con corsa fino a 600 mm e un dispositivo automatico per la gestione dei fogli, mentre il trasporto è affidato a nastri e ruote studiati per garantire stabilità anche con supporti complessi, dal cartoncino teso fino al microonda e al cartone ondulato.

Tra i punti di forza della macchina spicca il sistema **Cut2Print**, basato su telecamere superiori e inferiori che leggono automaticamente i riferimenti di stampa e correggono in tempo reale il registro del foglio, sia lateralmente sia diagonalmente. Una soluzione che consente di ottenere una registrazione estremamente precisa indipendentemente dal tipo di materiale lavorato.

La I Press Pro 145 K raggiunge una produttività di 7.000 fogli/ora e sviluppa una forza di fustellatura di 600 tonnellate, affidandosi al consolidato movimento combinato albero a camme/ ginocchiera (Varioplan) , garanzia di uniformità della pressione, precisione e affidabilità anche nelle lavorazioni più impegnative.

Importanti evoluzioni hanno interessato anche le sezioni di estrazione e separazione degli sfridi, oggi controllate da una nuova elettronica che incrementa automazione, velocità di avviamento e semplicità d'utilizzo.

Ampio spazio è stato dedicato anche all'interfaccia operatore, progettata secondo una filosofia di totale digitalizzazione della macchina.

ENGLISH *text*

Koenig & Bauer opens its Italian demo center dedicated to post-press

AT ROBECCO SUL NAVIGLIO (MI), TWO DAYS OF LIVE DEMONSTRATIONS SHOWCASED DIE-CUTTING AND FOLDER-GLUER TECHNOLOGIES, STRENGTHENING THE GROUP'S PRESENCE IN THE ITALIAN CONVERTING MARKET

On July 9 and 10, ***Koenig & Bauer*** *officially inaugurated its* ***new Italian demo center dedicated to post-press technologies****, hosted at the premises of* ***S.B.M. of Sergio Bocchio*** *in Robecco sul Naviglio). The two-day open house attracted carton manufacturers, converters, and packaging professionals interested in gaining first-hand experience of the German manufacturer's solutions and exploring the latest innovations in die-cutting and folder-gluing.*

The focal point of the event was a series of live demonstrations featuring the ***I Press Pro 145 K*** *die-cutter and the* ***Omega Intro 110*** *folder-gluer used in the subsequent converting stage. During the various demonstration sessions, attendees were able to follow the entire production workflow, observing both machines in operation and directly evaluating their precision, productivity, and level of automation.*

The initiative represents a strategic milestone for Koenig & Bauer, which is now providing the Italian market with a permanent center dedicated to finishing technologies. The demo center will host application tests, customized demonstrations, and technical events throughout the year, giving customers the opportunity to test machines on their own jobs before making an investment.

The partnership with S.B.M. is also a key element of the project. In addition to host the demonstration center, the company will provide its expertise to ensure qualified technical support across the entire range of Koenig & Bauer die-cutters in 106 and 145 formats, further strengthening the manufacturer's presence in the Italian market. The installed machines will also be periodically replaced with new models from the post-press portfolio, ensuring that the demo center remains continuously updated with the latest technological developments.

I PRESS PRO 145 K: AUTOMATION AND PRECISION FOR DIE-CUTTING

During the technical presentation, ***Giovanni Lisa, post-press sales manager for the Italian market****, illustrated the key innovations of the I Press Pro 145 K, a large-format machine designed to combine high productivity, precise registration, and ease of operation. One of the most significant improvements highlighted was the feeder section, which has been completely redesigned and is now fully servo-driven. All components are controlled by electronic drives, eliminating traditional mechanical transmission shafts. Machine settings can be automatically recalled from the control panel, dramatically reducing manual*





rtsystem.com

Follow us

OMEGA INTRO 110 E LA CRESCITA DI KOENIG & BAUER NEL FINISHING

La seconda parte dell'Open House è stata dedicata alla Omega Intro 110, impiegata nelle dimostrazioni di piega-incollatura e rappresentativa dell'offerta Koenig & Bauer nel comparto del finishing.

Nel corso della presentazione Giovanni Lisa ha ripercorso il percorso che ha portato il gruppo tedesco a entrare nel settore del post press attraverso l'acquisizione di Duran Machinery, completata tra la fine del 2018 e l'inizio del 2019. Da allora Koenig & Bauer ha progressivamente ampliato la propria presenza sul mercato italiano, dove oggi risultano installate circa 35 piega-incollatrici di nuova generazione.

L'attuale gamma si articola in quattro famiglie di prodotto. La Omega Intro rappresenta il modello di ingresso, mentre la Omega Allpro costituisce oggi la soluzione più diffusa grazie all'elevata modularità. La Omega Allpro presidia il segmento medio/alto, mentre la futura Omega Alius sarà dedicata al segmento premium e la Omega Magnus è dedicata alla lavorazione del cartone ondulato e delle scatole di grande formato.

L'offerta copre velocità comprese tra 300 e 600 metri al minuto e formati dalla 55 alla 230, permettendo di rispondere alle più diverse esigenze produttive del mercato cartotecnico.

Giovanni Lisa, responsabile vendite post-press per il mercato italiano





operator intervention during job changeovers.
The feeding system features a suction head with a stroke of up to 600 mm and an automatic sheet-handling device, while sheet transport is managed by belts and wheels specifically designed to ensure stability even when processing challenging substrates, ranging from solid board to micro-flute and corrugated board. Among the machine's standout features is the ***Cut2Print system****, based on upper and lower cameras that automatically read print registration marks and correct sheet alignment in real time, both laterally and diagonally. This solution ensures extremely accurate registration regardless of the type of material being processed.*
The I Press Pro 145 K achieves a production speed of 7,000 sheets per hour and delivers a die-cutting force of 600 tons. It relies on the proven Varioplan cam-and-toggle drive system, ensuring uniform pressure distribution, precision, and reliability even in the most demanding applications.
Significant enhancements have also been introduced in the stripping and blanking sections, which are now controlled by a new electronic system that increases automation, reduces setup times, and simplifies operation. Considerable attention was also devoted to the operator interface, designed according to a philosophy that foresees complete machine digitalization.

OMEGA INTRO 110 AND KOENIG & BAUER'S GROWTH IN FINISHING

The second part of the open house focused on the Omega Intro 110, operating during folder-gluing demonstrations and representative of Koenig & Bauer's offering in the finishing sector.
During his presentation, Giovanni Lisa reviewed the path that led the German group into the post-press market through the acquisition of Duran Machinery, completed between late 2018 and early 2019. Since then, Koenig & Bauer has steadily expanded its presence in the Italian market, where approximately 35 next-generation folder-gluers are currently installed.
The current product portfolio is structured into four machine families. The Omega Intro is the entry-level model, while the Omega Allpro is currently the most widely adopted solution thanks to its high degree of modularity. The Omega Allpro addresses the mid-to-high-end segment, the forthcoming Omega Alius will target the premium market, and the Omega Magnus is specifically designed for corrugated board processing and large-format box production. The range covers production speeds from 300 to 600 meters per minute and formats from 55 to 230, enabling manufacturers to meet a wide variety of production requirements within the folding carton and packaging industry.
Among the technologies presented, particular attention was given to the company's proprietary system featuring direct-calculation software, a fully electronic device for the automatic adjustment of transport channels. The solution has been developed to accelerate setup operations while ensuring a high level of adjustment accuracy.

FCSone

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

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



Tra le soluzioni tecnologiche illustrate spicca il sistema proprietario con software di calcolo diretto, dispositivo completamente elettronico per la regolazione automatica dei canali di trasporto, progettato per velocizzare il setup e garantire elevata precisione nelle regolazioni.

UN CENTRO PERMANENTE AL SERVIZIO DEL MERCATO ITALIANO

Nel corso dell'evento è emersa con chiarezza la strategia perseguita da Koenig & Bauer: rafforzare la propria presenza nel mercato italiano non soltanto attraverso l'offerta tecnologica, ma anche mediante una struttura dedicata alla formazione, alle dimostrazioni e al supporto tecnico.

Se nel settore della stampa il marchio gode di una notorietà consolidata da decenni, nel finishing la crescita è stata costruita progressivamente attraverso investimenti, presenza sul territorio e assistenza specializzata. L'apertura del Demo Center di Robecco sul Naviglio rappresenta oggi un ulteriore passo in questa direzione.

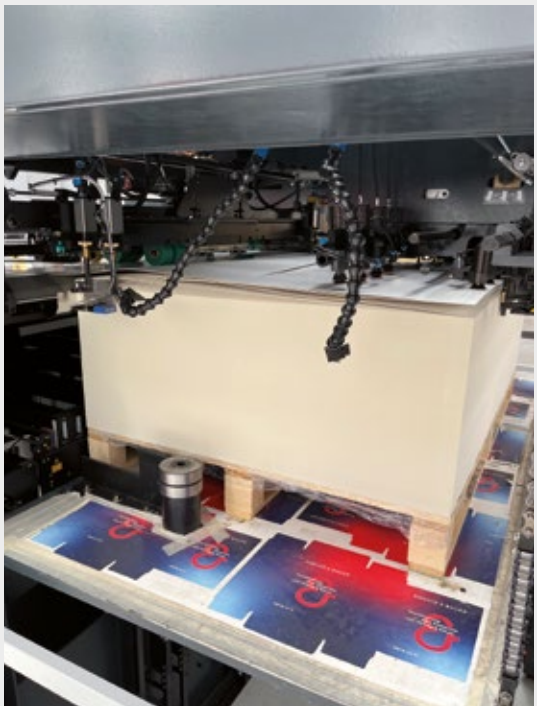
La risposta del mercato, testimoniata dall'elevata partecipazione registrata durante le due giornate di Open House, conferma l'interesse delle aziende verso un luogo dove poter vedere le macchine in funzione, effettuare prove sui propri lavori e confrontarsi direttamente con gli specialisti Koenig & Bauer. Un centro destinato a diventare un punto di riferimento per il settore cartotecnico italiano e per la diffusione delle più recenti tecnologie dedicate al post press. ■



A PERMANENT CENTER SERVING THE ITALIAN MARKET

Throughout the event, Koenig & Bauer's strategy became clearly evident: strengthening its presence in the Italian market not only through advanced technology but also through a dedicated structure focused on training, demonstrations, and technical support. While the company has enjoyed a well-established reputation in the printing sector for decades, its growth in finishing has been built progressively through investments, local market presence, and specialized service support. The opening of the demo center in Robecco sul Naviglio marks another significant step in this direction.

The market's response, reflected in the strong attendance recorded during the two open house days, confirms the industry's interest in a place where companies can see machines in operation, test their own applications, and engage directly with Koenig & Bauer specialists. The center is set to become a key reference point for the Italian carton converting industry and for the promotion of the latest post-press technologies.





errebi

www.errebiautomazioni.it



Prefeeder Maxi

Smurfit Westrock Anzio: inaugurata una nuova linea produttiva

NELLO STABILIMENTO ALLE PORTE DI ROMA, UN INVESTIMENTO DI 11 MILIONI DI EURO PER L'ESPANSIONE DELLA CAPACITÀ DI REALIZZAZIONE DI SOLUZIONI DI PACKAGING IN CARTONE ONDULATO E DISPLAY STAMPATI AD ALTISSIMA QUALITÀ PER RISPONDERE ALLE ESIGENZE DI UN MERCATO IN CRESCITA, SEMPRE PIÙ ESIGENTE

Si apre una nuova era per lo stabilimento **Smurfit Westrock di Anzio.** Alla presenza del top management della multinazionale del packaging a base carta, è stata inaugurata nei mesi scorsi una nuova linea di produzione di ultima generazione. Si tratta di una **fustellatrice piana Mastercut 2.1 6 colori, prodotta dal Gruppo Bobst**, che rappresenta lo stato dell'arte tra i macchinari per l'industria del packaging: ha una luce macchina di oltre 2 metri, ha livelli di produttività oraria altissimi, assicura target di qualità al top della gamma e può stampare fino a sei colori ad altissima qualità.

"Si tratta di un investimento rilevante, fra i più significativi realizzati in questi ultimi anni nel nostro Paese – spiega **Gianluca Castellini, CEO di Smurfit Westrock Italia.** Con oltre 11 milioni di euro, garantiamo allo stabilimento di Anzio l'apertura verso nuovi mercati, settori in cui la qualità di stampa non è solo un dettaglio ma un elemento strategico del brand. E la decisione del Gruppo di destinare un investimento così importante a un plant italiano è un ottimo segnale per la nostra azienda, che va ad aggiungersi a un nuovo ondulatore, cuore del processo produttivo, inaugurato pochi anni fa nello stesso stabilimento".



VANTAGGI

La nuova macchina porterà a un incremento di capacità produttiva di oltre 20 milioni di metri quadri, con una crescita della produttività oraria di oltre il 20%, che verrà velocemente saturata tanto che è previsto a breve il lavoro su tre turni. Anche dal punto di vista della sostenibilità, i vantaggi sono notevoli: minori consumi pur di fronte a più alte performance, uso di inchiostri ad acqua sebbene ad altissima resa, ottimizzazione degli scarti grazie all'uso di telecamere di precisione inserite all'interno della fustellatrice che, tuttavia, anche se ridotti, rientrano nel processo di produzione come materia riciclata. Smurfit Westrock rappresenta, infatti, un esempio concreto di economia circolare, dove i residui delle lavorazioni diventano nuova materia prima grazie agli impianti di riciclo presenti sul territorio.

Tra i settori che utilizzeranno la nuova macchina, i clienti di aziende alimentari leader in Europa (in particolare nell'ambito della frutta secca) e di personal care, che richiedono packaging e display di alto impatto estetico e funzionale in mercati sempre più affollati di proposte. In particolare, Il mercato delle soluzioni Shelf Ready Packaging e in patinato mostrano forti trend di crescita iniziando a interessare sempre di più anche settori food come la pasta fresca e il caseario che negli ultimi anni proponevano soluzioni tradizionali e utilizzavano materiali plastici. La nuova linea rappresenta così una risposta moderna, ma soprattutto sostenibile ed efficiente, in grado di preparare i nostri clienti ad affrontare con efficacia le sfide che devono affrontare sia a livello competitivo sia rispettando i nuovi regolamenti europei.

All'inaugurazione hanno partecipato oltre 100 ospiti fra clienti attuali e prospect, oltre ai fornitori che hanno contribuito alla realizzazione, tra cui Bobst, Emmepi

La nostra essenza fa la differenza

Progettazione circolare e materie prime rigenerabili: valorizziamo l'intero ciclo di vita della carta.



Creating the future together.

Paper | Packaging | Solutions

Smurfit Westrock

Group, New Aerodinamica, Koenig&Bauer Celmacch, Quantum Corrugated e BCM. Un'opportunità per scoprire da vicino le nuove soluzioni produttive e rafforzare le relazioni che sostengono la crescita e il percorso di innovazione di Smurfit Westrock di Anzio, a dimostrazione di un modo di operare basato sulla condivisione dove customer e supplier lavorano insieme per raggiungere un obiettivo comune: soddisfare le esigenze di tutti gli stakeholders, nel pieno rispetto delle persone e dell'ambiente.

IL SITO DI ANZIO

Il plant alle porte di Roma nasce nel 1971 come Vosa, azienda specializzata in origine in Vetri per Orologi Speciali e Affini; nel 1989 passa agli irlandesi della Jefferson Smurfit, realtà che nel 2005 si fonderà con il suo maggior concorrente mondiale, l'olandese Kappa, per poi unirsi due anni fa all'americana WestRock dando vita al maggior gruppo al mondo nel settore del packaging a base carta con oltre 100 mila dipendenti e un fatturato di 32 miliardi di dollari.

Il sito di Anzio occupa una superficie totale di 70.000 mq, compresa la parte coperta di 19.000 mq e il magazzino materie prime di circa 2.000 mq. costruito in piena pandemia. Dispone inoltre di una business unit dedicata ai display che parte dalla lavorazione delle bobine di carta per arrivare al finissaggio finale. All'interno del sito è attivo il Laboratorio Qualità certificato dall'Istituto Lucense, uno dei più autorevoli in Italia. Circa 120 i dipendenti e oltre 300 le aziende clienti che vanno dalle più grandi multinazionali del settore food&beverage ed health&beauty alle piccole realtà locali, grazie alla flessibilità produttiva e a una capacità di lavorare su tre turni.



A TU PER TU CON GIANLUCA CASTELLINI, CEO DI SMURFIT WESTROCK ITALIA

L'investimento di Anzio arriva in un momento in cui il packaging in cartone ondulato sta vivendo una forte trasformazione. Quali sono, secondo lei, i segmenti di mercato con il maggiore potenziale di crescita nei prossimi anni e su quali Smurfit Westrock intende puntare maggiormente?

"Il packaging è diventato negli ultimi anni un elemento strategico per diversi settori, un elemento che sempre più diventa decisivo anche per orientare la scelta del consumatore verso un brand o un altro. Sicuramente i settori del food&beverage e della detergenza sono destinati a segnare la maggiore crescita, anche perché sono i comparti dove c'è un maggiore affollamento di brand e quindi il packaging diventa elemento che concorre a rendere distintivo un prodotto. Insieme agli imballaggi, affiancherei anche gli espositori e le isole

***ENGLISH** text*

Smurfit Westrock Anzio: new production line inaugurated

AN €11 MILLION INVESTMENT AT THE PLANT NEAR ROME EXPANDS CAPACITY FOR CORRUGATED CARDBOARD PACKAGING SOLUTIONS AND ULTRA-HIGH-QUALITY PRINTED DISPLAYS, MEETING THE DEMANDS OF AN INCREASINGLY SOPHISTICATED, GROWING MARKET

*A new era begins for the **Smurfit Westrock** plant in **Anzio**.*
A state-of-the-art production line was recently inaugurated in the presence of senior management from the paper-based packaging multinational.
*The new equipment is a **Mastercut 2.1 6-color flatbed die-cutter manufactured by Bobst Group.***
It represents the cutting edge of packaging industry machinery, featuring a width of over 2 meters, exceptionally high hourly productivity, top-tier quality standards, and the ability to print up to six colors with ultra-high quality.

*"This is a major investment, one of the most significant made in our country in recent years", explains **Gianluca Castellini, CEO of Smurfit Westrock Italy.***
"With this €11 million-plus investment, we are opening the Anzio plant up to new markets, sectors where print quality is not merely a detail but a strategic element of the brand. The Group's decision to allocate such a substantial investment to an Italian plant is an excellent sign for our company, it complements the new corrugator, the heart of the production process, that was inaugurated at this same facility just a few years ago".

THE BENEFITS

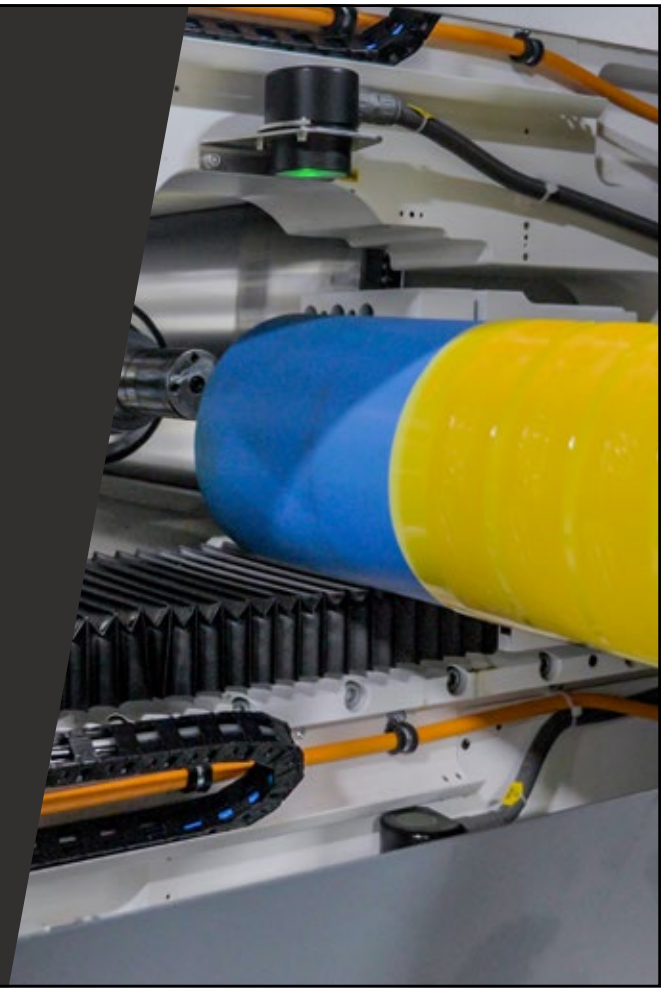
The new machine will increase production capacity by over 20 million square meters and boost hourly productivity by more than 20%. This capacity is expected to be fully utilized quickly, with plans already in place to pass to three-shift operations in the near future. The sustainability benefits are also significant: lower consumption despite higher performance levels; the use of high-yield water-based inks; waste optimization through precision cameras integrated into the die-cutter. These wastes, even if reduced, are reintroduced into the production process as recycled material. Indeed, Smurfit Westrock exemplifies the circular economy, where production wastes are transformed into new raw materials thanks to local recycling facilities.
The new machine will serve clients across various sectors, including leading European food companies (particularly in the dried fruit industry) and personal care brands, that require packaging and displays with high aesthetic and functional impact in increasingly crowded markets. Specifically, the market for Shelf-Ready Packaging and coated board solutions is showing strong growth, attracting interest from food sectors such as fresh pasta and dairy, industries that had previously relied on traditional solutions and plastic materials. The new line offers a modern, sustainable, and efficient solution, equipping clients to effectively meet both competitive challenges and new European regulatory requirements.



Lastre FLEXCEL Plate

Ripensate il potenziale della vostra lastra flessografica in stampa.

FLEXCEL Prime, la nostra lastra flessografica di nuova generazione, unisce le comprovate prestazioni delle lastre FLEXCEL NX a nuove innovazioni che garantiscono maggiore efficienza, operatività e produttività.



miraclon

www.miraclon.com/GO/FLEXCELPrime

© 2026 Miraclon Corporation. FLEXCEL è un marchio di Miraclon.

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

espositive per la GDO realizzate dalle nostre Divisioni Display che vedono anch'esse una evoluzione. I nostri eco-designer, infatti, riescono a progettarle senza l'uso di colle o ganci in materiale plastico rendendo questi prodotti a minimo impatto ambientale".

La nuova linea combina alta qualità di stampa, produttività e sostenibilità. Quanto è diventato importante, per i clienti, trovare un unico partner capace di coniugare prestazioni performance estetiche, efficienza produttiva e rispetto dei nuovi requisiti normativi europei?

"Quanto più il packaging diventa leva di marketing ed elemento distintivo nell'ambito di un'offerta di prodotti sempre più ampia, tanto più le aziende cercano partner capaci di coniugare funzionalità ed efficienza, sostenibilità ed efficacia comunicativa. Se a questo aggiungiamo l'obbligo di rispettare quanto previsto dal nuovo regolamento europeo, diventa strategico per le imprese affidarsi a chi si pone come un consulente oltre che un produttore di imballaggi. Questo permette di contare su una integrazione di competenze specifiche di eco-design e su strumenti di analisi della supply chain del cliente per definire la soluzione più adatta, oltre alla capacità di saper rispondere agli obblighi di legge".

Con questo investimento e con il nuovo ondulatore già presente nello stabilimento, Anzio sembra destinato a rafforzare ulteriormente il proprio ruolo all'interno del network italiano di Smurfit Westrock. Qual è la vostra visione per il futuro di questo sito e quali ulteriori sviluppi potrebbero interessarlo?

"Anzio rappresenta un polo strategico per servire la clientela dell'area centro-sud e non dimentichiamo che lo stabilimento ospita la seconda divisione dedicata ai display, l'altra è presente nel plant di Mantova. Grazie a questo investimento, alle migliori e maggiori performance che offre la nuova macchina, possiamo rispondere alle esigenze dei clienti ancora meglio, migliorando in termini di qualità e riduzione dei tempi. In questo modo affermiamo il nostro ruolo di leader nel nostro Paese coprendo l'intero territorio italiano". ■

> including current and prospective clients as well as the suppliers who contributed to the project, that is Bobst, Emmepi Group, New Aerodinamica, Koenig&Bauer Celmacch, Quantum Corrugated, and BCM. It was an opportunity to see the new production solutions firsthand and strengthen the relationships driving growth and innovation at Smurfit Westrock's Anzio facility. This event showcased a collaborative operational model where customers and suppliers work together toward a shared goal: meeting the needs of all stakeholders while fully respecting people and the environment.

THE ANZIO SITE

The plant just outside Rome was established in 1971 as Vosa, a company originally specializing in glass for specialty watches and related products. In 1989, it was acquired by the Irish firm Jefferson Smurfit, a company that would later merge with its main global competitor, the Dutch firm Kappa, in 2005, and subsequently join forces with the American company WestRock two years ago. This merger created the world's largest paper-based packaging group, boasting over 100,000 employees and a turnover of $32 billion.

The Anzio site covers a total area of 70,000 square meters, including 19,000 square meters of covered space and a raw materials warehouse of approximately 2,000 square meters, built during the pandemic. It also features a dedicated display business unit, handling everything from the processing of paper reels to final finishing. A quality control laboratory operates on-site, certified by the Lucense Institute, one of Italy's most authoritative bodies in the field. The facility employs around 120 people and serves over 300 client companies, ranging from major multinationals in the food & beverage and health & beauty sectors to small local businesses, thanks to its production flexibility and three-shift operating capacity.

FACE TO FACE WITH GIANLUCA CASTELLINI, CEO OF SMURFIT WESTROCK ITALIA

The investment in Anzio comes at a time when the corrugated cardboard packaging industry is undergoing a major transformation. In your opinion, which market segments hold the greatest growth potential for the coming years and which ones does Smurfit Westrock intend to focus on most?

"In recent years, packaging has become a strategic element across various sectors, a factor that increasingly plays a decisive role in steering consumer choices toward one brand over another. The food & beverage and household cleaning sectors are certainly poised for the most significant growth; these are crowded markets where packaging serves as a key differentiator for products. Alongside standard packaging, I would also highlight the displays and display islands created for large-scale retail by our Display Divisions, which are also evolving. Our eco-designers are able to design without the use of adhesives or plastic fasteners, making these products have a minimal environmental impact".

The new line combines high print quality, productivity, and sustainability. How important has it become for customers to find a single partner capable of combining performances, production efficiency, and compliance with new European regulatory requirements?

"As packaging increasingly becomes a marketing lever and a distinguishing feature within an ever-expanding product landscape, companies are seeking partners who can combine functionality with efficiency, and sustainability with communicative effectiveness. When we add the need to comply with the new European regulations, it becomes strategic for businesses to rely on a partner who acts as a consultant rather than just a packaging manufacturer. This allows them to leverage integrated eco-design expertise and supply chain analysis tools to define the most suitable solution, while also ensuring compliance with legal obligations".

With this investment and the new corrugator already installed at the plant, Anzio facility seems poised to further strengthen its role within Smurfit Westrock's Italian network. What is your vision for the future of this site, and what further developments might be in store?

"Anzio represents a strategic hub for serving customers in the central and southern regions; notably, the facility houses the second division dedicated to displays, the other being located at the Mantua plant. Thanks to this investment and the superior performance capabilities of the new machine, we can meet customer needs even more effectively, enhancing quality and reducing turnaround times. In doing so, we reinforce our leadership position in the country, covering the entire Italian territory".



KOENIG & BAUER



IMPACTING PRINT RELIABILITY

... through our Prima Series – where streamlined engineering delivers efficiency and precision.

Reliability should be the standard, not just a goal. Built on proven technology, our Open Close machine series Prima is focusing on less complexity to guarantee you a stable workflow, outstanding print quality, and long-term profitability. By pairing high-end European engineering with ultra-efficient production, we are redefining how you invest in your corrugated board production. Experience genuine engineering that just works – and simply delivers legendary results.

koenig-bauer.com

we're on it.

by Barbara Bernardi

Dalla colla all'intelligenza del processo: 40 anni di Baumer hhs

NEL 2026 BAUMER HHS CELEBRA UN TRAGUARDO IMPORTANTE: QUARANT'ANNI DI ATTIVITÀ NEL CAMPO DELL'APPLICAZIONE INDUSTRIALE DEGLI ADESIVI. QUATTRO DECENNI DURANTE I QUALI L'AZIENDA HA ACCOMPAGNATO L'EVOLUZIONE DEL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI E DI MOLTI ALTRI SETTORI INDUSTRIALI, TRASFORMANDO UNA COMPETENZA ALTAMENTE SPECIALIZZATA IN UN PORTAFOGLIO TECNOLOGICO COMPLETO, CAPACE DI INTEGRARE APPLICAZIONE, CONTROLLO E QUALITÀ DEL PROCESSO DI INCOLLAGGIO

L'anniversario è stato celebrato lo scorso 12 giugno a Krefeld (Germania) sede principale della società. All'evento hanno partecipato non solo la squadra al completo di **Baumer hhs**, che conta oltre 350 dipendenti in tutto il mondo, ma anche i fondatori dell'azienda. "Sono particolarmente onorato di dare il benvenuto alla signora Helmy Sasse, al signor Fritz Kurandt e a sua moglie Dagmar", ha dichiarato **Oliver Vietze, CEO e presidente del Gruppo Baumer** (Frauenfeld, Svizzera). Il Gruppo ha acquisito nel 1998 System Kurandt GmbH, azienda produttrice di sensori con sede a Berlino, seguita tre anni dopo da hhs GmbH. Entrambe le aziende fornivano soluzioni di incollaggio e controllo qualità a diversi settori industriali. Nell'ambito del Gruppo Baumer, le due aziende sono state fuse nel 2003 per formare Baumer hhs. Kurandt e Sasse hanno ceduto le loro attività al Gruppo Baumer per favorire la crescita futura.



Percy Dengler e Oliver Vietze, CEO e Chairman di Baumer Group / ***Percy Dengler and Oliver Vietze, CEO and Chairman of Baumer Group***

"Essendo membro del Gruppo Baumer, Baumer hhs può beneficiare dell'infrastruttura offerta da questo solido gruppo di aziende e il suo ampio supporto tecnico rafforza la nostra capacità di innovazione", ha affermato **Percy Dengler, AD di Baumer hhs.**

Collaborazione, precisione e spirito pionieristico sono i valori che guidano Baumer hhs nel supportare clienti e partner OEM in tutto il mondo. L'azienda vanta una presenza globale con filiali in Francia, Gran Bretagna, India, Italia, Cina, Messico, Spagna e Stati Uniti, e una rete di vendita e assistenza che si estende in oltre 120 paesi.

LA STORIA DI BAUMER HHS

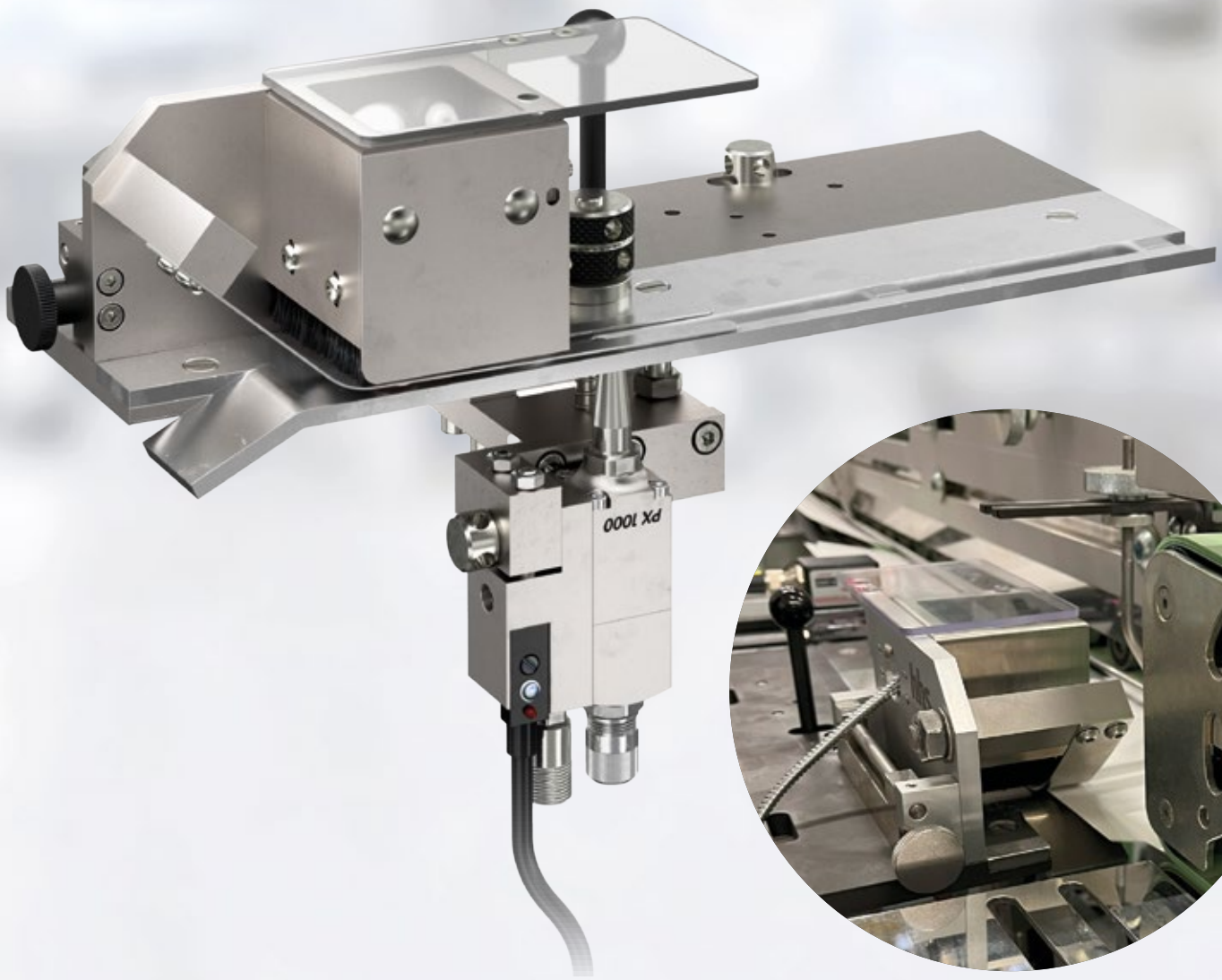
L'applicazione dell'adesivo è diventata nel tempo un processo sempre più preciso, controllato e integrato. Il percorso di Baumer hhs racconta questa trasformazione attraverso sistemi di applicazione, controllo qualità, automazione e tecnologie orientate alla riduzione dei consumi.

La storia di Baumer hhs ha origine in Germania nel 1986, quando Hans Henning Sasse fonda a Ratingen la società hhs Leimauftrags-Systeme GmbH per

Side Seam Gluing Solution

hhs
Baumer Group

Aggiorna ora - Aumenta la produttività e riduci i costi



Let's stick together

baumerhhs.com



La valvola S600 per applicare liquido di cordonatura su materiali ondulati, eliminando l'effetto coda di pesce / ***S600 valve for applying folding liquid on corrugated materials, eliminating fishtailing***

soddisfare l'esigenza di applicare gli adesivi in modo affidabile, accurato e ripetibile all'interno di processi produttivi sempre più veloci e automatizzati.

Negli anni successivi hhs sviluppa progressivamente competenze e tecnologie proprie; la crescita dell'azienda porta nel 1999 al trasferimento a Krefeld, oggi uno dei principali poli produttivi e tecnologici della società. È proprio in questo percorso di crescita e specializzazione che si inserisce, nel 2001, l'ingresso di hhs nel Baumer Group. La combinazione tra la specializzazione di hhs e il know-how tecnologico e internazionale di Baumer crea le condizioni per una nuova fase di sviluppo.

L'azienda assume progressivamente il nome Baumer hhs e consolida la propria identità come centro di competenza del gruppo per le soluzioni dedicate all'applicazione degli adesivi e al controllo della qualità dell'incollaggio.

Per Baumer hhs, l'appartenenza al gruppo non significa tuttavia abbandonare la propria specializzazione originaria. Al contrario, oggi l'azienda sviluppa soluzioni in grado di gestire l'intero processo di incollaggio, dalla deposizione dell'adesivo fino alla verifica della qualità, perché oggi le linee produttive lavorano a velocità sempre più elevate e richiedono livelli di precisione, affidabilità e controllo sempre maggiori.

Baumer hhs ha sviluppato soluzioni che combinano sistemi di applicazione, ugelli, valvole, elettronica di controllo e tecnologie per il monitoraggio della qualità.

L'attenzione si è progressivamente spostata dalla semplice deposizione dell'adesivo alla gestione intelligente del processo, con l'obiettivo di garantire che ogni singola applicazione avvenga nel punto corretto, con la quantità corretta e secondo i parametri definiti.

Nel 2014 Baumer hhs ha inaugurato un nuovo quartier generale e nel 2019 è stato realizzato un nuovo stabilimento a Berlino, mentre nel 2023 la crescita dell'attività ha portato all'ampliamento delle strutture di Krefeld con un secondo impianto produttivo.

COME È CAMBIATO IL CONCETTO STESSO DI APPLICAZIONE DEGLI ADESIVI

Se nel 1986 la sfida era soprattutto quella di sviluppare sistemi capaci di applicare la colla in maniera precisa e

ENGLISH *text*

From glue to process intelligence: 40 years of Baumer hhs

IN 2026, BAUMER HHS CELEBRATES AN IMPORTANT MILESTONE: FORTY YEARS OF ACTIVITY IN THE FIELD OF INDUSTRIAL ADHESIVE APPLICATION. FOUR DECADES DURING WHICH THE COMPANY HAS ACCOMPANIED THE EVOLUTION OF THE PACKAGING INDUSTRY AND MANY OTHER INDUSTRIAL SECTORS, TRANSFORMING HIGHLY SPECIALISED EXPERTISE INTO A COMPREHENSIVE TECHNOLOGY PORTFOLIO CAPABLE OF INTEGRATING ADHESIVE APPLICATION, PROCESS MONITORING AND QUALITY CONTROL

The anniversary was celebrated on June 12 in Krefeld, Germany, the company's headquarters.

The event was attended not only by the entire **Baumer hhs** *team, which numbers more than 350 employees worldwide, but also by the company's founders. "I am particularly honoured to welcome Ms Helmy Sasse, Mr Fritz Kurandt and his wife Dagmar", said* ***Oliver Vietze, CEO and President of the Baumer Group*** *(Frauenfeld, Switzerland). The Group acquired System Kurandt GmbH, a sensor manufacturer based in Berlin, in 1998, followed three years later by hhs GmbH. Both companies supplied adhesive application and quality control solutions to various industrial sectors. Within the Baumer Group, the two companies were merged in 2003 to form Baumer hhs. Kurandt and Sasse transferred their businesses to the Baumer Group to support future growth. "As a member of the Baumer Group, Baumer hhs benefits from the infrastructure provided by this strong group of companies, while its extensive technical support strengthens our ability to innovate", said* ***Percy Dengler, Managing Director of Baumer hhs.***

Partnership, precision and a pioneering spirit are the values that guide Baumer hhs in supporting customers and OEM partners worldwide. The company has a global presence, with subsidiaries in France, Great Britain, India, Italy, China, Mexico, Spain and the United States, as well as a sales and service network spanning more than 120 countries.



Il nuovo standard nel mercato degli astucci pieghevoli: la nuova testa di applicazione PX 10000 con il sensore per colla a freddo GDX / ***The new standard in folding carton industry: the PX 1000 application head with the cold glue sensor GDX 1000***

20 anni di leadership nell'innovazione

Tecnologia TURBOX

BAHMÜLLER
BOXFLOW® Solutions

Automazione da stack a stack



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

www.bahmueller.com

affidabile, oggi le esigenze dell'industria sono molto più ampie. Le macchine devono essere più veloci, flessibili e connesse; i cambi formato devono essere rapidi; il consumo di adesivo deve essere ottimizzato; la qualità deve essere verificata in tempo reale e la produzione deve essere sempre più trasparente e tracciabile.

A questo si aggiungono temi come la sostenibilità, la riduzione degli scarti e l'impiego più efficiente delle risorse.

La tecnologia dell'incollaggio è divenuta un elemento strategico dell'intero processo produttivo.

Applicare l'adesivo non significa più semplicemente depositare una determinata quantità di colla: significa controllare un processo, raccogliere informazioni, garantire la qualità e contribuire all'efficienza complessiva della linea.



Martin Kotetcki,
Packaging Business
Development Manager

TECNOLOGIE AL SERVIZIO DELLA CARTOTECNICA

Nel settore degli astucci pieghevoli, Baumer hhs propone soluzioni per l'incollaggio delle falde e delle pieghe, per le chiusure a fondo automatico e per le applicazioni più complesse. Un ruolo centrale è svolto dalle teste di applicazione, disponibili per adesivi a freddo e hot melt. La tecnologia elettromagnetica consente di gestire con precisione l'apertura e la chiusura delle valvole anche alle elevate velocità delle moderne linee di produzione.

Un altro ambito particolarmente importante è quello del cartone ondulato. La **CorrBox Solution** è un sistema modulare avanzato progettato per l'applicazione precisa della colla e il controllo della qualità nella produzione di scatole in cartone ondulato.

La precisione dell'applicazione è però soltanto una parte del processo. Nella cartotecnica moderna è altrettanto importante verificare che l'adesivo sia stato effettivamente applicato nel punto e nella quantità previsti. Per questo Baumer hhs ha sviluppato sistemi di controllo e ispezione che permettono di monitorare l'applicazione in produzione. Sensori ottici come il GDX 1000 possono controllare in continuo la presenza dell'adesivo e individuare eventuali aree prive di colla, mentre sistemi basati su telecamere, come Xcam, possono verificare contemporaneamente l'applicazione e altri elementi del

THE HISTORY OF BAUMER HHS

Over time, adhesive application has become an increasingly precise, controlled and integrated process.

The history of Baumer hhs tells the story of this transformation through application systems, quality control, automation and technologies aimed at reducing consumption.

The history of Baumer hhs began in Germany in 1986, when Hans Henning Sasse founded hhs Leimauftrags-Systeme GmbH in Ratingen to meet the need for reliable, accurate and repeatable adhesive application within increasingly fast and automated production processes. In the following years, hhs progressively developed its own expertise and technologies. The company's growth led to its relocation to Krefeld in 1999, which is now one of the company's main production and technology hubs.

It was during this period of growth and specialisation that hhs joined the Baumer Group in 2001. The combination of hhs's specialised expertise and Baumer's technological and international know-how created the conditions for a new phase of development. The company gradually adopted the name Baumer hhs and consolidated its identity as the Group's centre of competence for solutions dedicated to adhesive application and bonding quality control.

For Baumer hhs, being part of the Group does not, however, mean abandoning its original specialisation. On the contrary, the company now develops solutions capable of managing the entire bonding process, from adhesive deposition through to quality verification, because production lines are operating at ever-higher speeds and require increasingly high levels of precision, reliability and control. Baumer hhs has developed solutions combining application systems, nozzles, valves, control electronics and quality monitoring technologies. The focus has progressively shifted from simply depositing adhesive to intelligently managing the process, with the aim of ensuring that every single application takes place at the right point, with the right amount and according to the defined parameters.

In 2014, Baumer hhs opened a new headquarters, and in 2019 a new plant was established in Berlin. In 2023, continued business growth led to the expansion of the Krefeld facilities with a second production plant.

HOW THE CONCEPT OF ADHESIVE APPLICATION HAS CHANGED

If in 1986, the main challenge was to develop systems capable of applying glue accurately and reliably, today's industrial requirements are much broader. Machines must be faster, more flexible and connected;



PRODOTTI E ACCESSORI
PER IL PROCESSO DI STAMPA



- Controllo qualità e correzione di inchiostri e adesivi
- Sistemi di lavaggio anilox e cliché
- Sistemi di stoccaggio per sleeve e cliché
- Rilevamento dei dati relativi al consumo degli inchiostri

I&C · GAMA GROUP

I&C S.a.s. - GAMA Group S.r.l.
Via Pordenone, 13 - 20132 Milano - Italia - Tel. +39 0226417365 - sales@gamaiec.com - www.gamaiec.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

TÜV NORD Italia S.r.l. ISO 9001

OK compost TÜV AUSTRIA INDUSTRIAL

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



prodotto, contribuendo a evitare che confezioni non conformi proseguano lungo la linea. La gestione del processo passa inoltre attraverso sistemi di controllo e interfaccia come Xtend³, che consentono di configurare e monitorare le applicazioni, gestire le ricette e integrare le diverse funzioni di produzione e controllo qualità. In questo modo il sistema di incollaggio non rappresenta più una semplice periferica della macchina, ma diventa parte integrante dell'automazione della linea.

LA SOSTENIBILITÀ PASSA ANCHE DALL'ADESIVO

L'approccio di Baumer hhs parte da un principio apparentemente semplice: utilizzare soltanto la quantità di adesivo realmente necessaria per garantire la qualità e la resistenza dell'incollaggio. La precisione delle moderne teste di applicazione consente infatti di ridurre il consumo attraverso l'applicazione a punti o intermittente, evitando di depositare adesivo dove non è necessario. Il beneficio non riguarda soltanto il costo della colla: ogni riduzione del consumo significa anche meno materia prima utilizzata, meno energia necessaria per produrla e trasportarla e, a valle, meno materiale da gestire.

La sostenibilità riguarda inoltre la gestione della macchina. È particolarmente significativo, in questo senso, il passaggio dai tradizionali sistemi a disco alle soluzioni di applicazione senza contatto per l'incollaggio delle giunzioni longitudinali degli astucci pieghevoli. Un ulteriore esempio è rappresentato dalle soluzioni per il fissaggio dei carichi pallettizzati. Baumer hhs ha sviluppato una tecnologia che utilizza adesivi antiscivolo come alternativa alle pellicole utilizzate per stabilizzare i prodotti durante il trasporto. In questo modo è possibile ridurre il consumo di film plastici e facilitare al tempo stesso le operazioni logistiche e il successivo riciclo degli imballaggi in carta e cartone.

Il **progetto SUGRA, acronimo di "Sustainable Gluing with Renewable Adhesives"**, guidato da Baumer hhs è dedicato allo sviluppo di soluzioni di incollaggio basate su materie prime rinnovabili. Perché se il supporto è costituito

format changes must be quick; adhesive consumption must be optimised; quality must be verified in real time; and production must become increasingly transparent and traceable. Added to this are issues such as sustainability, waste reduction and more efficient use of resources.

Adhesive technology has become a strategic element of the entire production process. Applying adhesive no longer simply means depositing a specific amount of glue: it means controlling a process, collecting information, ensuring quality and contributing to the overall efficiency of the production line.



Il nuovo sensore per CorrBox che può individuare l'adesivo su ogni supporto, stampato o non stampato; non servono additivi, ad esempio tracciatori UV /
The sensor for CorrBox which can detect adhesive on every substrate, printed or not; no additives, for example UV tracers, are necessary

TECHNOLOGIES FOR THE FOLDING CARTON INDUSTRY

In the folding carton sector, Baumer hhs offers solutions for gluing flaps and folds, automatic-bottom closures and more complex applications.

Application heads, available for both cold glue and hot melt adhesives, play a central role. Electromagnetic technology enables precise control of valve opening and closing, even at the high speeds of modern production lines.

Another particularly important field is corrugated board. The ***CorrBox Solution*** *is an advanced modular system designed for precise adhesive application and quality control in the production of corrugated boxes.*

Application precision, however, is only one part of the process. In modern folding carton production, it is equally important to verify that the adhesive has actually been applied at the correct location and in the required quantity. For this reason, Baumer hhs has developed monitoring and inspection systems that allow adhesive application to be monitored during production. Optical sensors such as the GDX 1000 can continuously check for the presence of adhesive and identify areas where glue is missing, while camera-based systems such as Xcam can simultaneously verify adhesive application and other product features, helping to prevent non-conforming packages from continuing along the production line. Process management is also handled through control and interface systems such as Xtend³, which allow applications to be configured and monitored, recipes to be managed, and the various production and quality-control functions to be integrated. In this way, the gluing system is no longer simply a machine peripheral, but becomes an integral part of line automation.

SUSTAINABILITY ALSO STARTS WITH ADHESIVE

Baumer hhs's approach is based on a seemingly simple principle: use only the amount of adhesive actually required to guarantee bonding quality and strength. The precision of modern application heads makes it possible to reduce consumption through dot or intermittent application, avoiding the deposition of adhesive where it is not needed. The benefit is not limited to the cost of the glue: every reduction in consumption also means less raw material used, less energy required

C'è aria di...
Tecnologia!



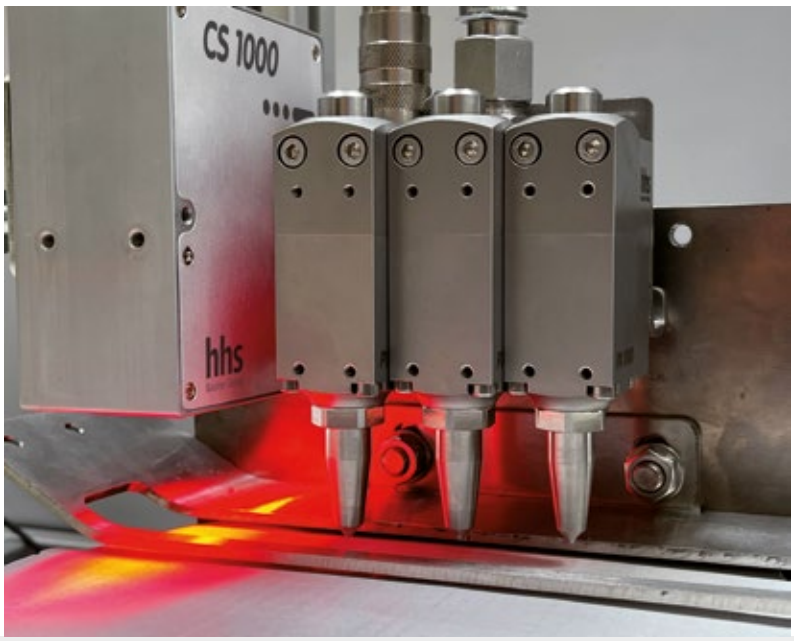
New Aerodinamica

MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com

da una materia prima rinnovabile e riciclabile, anche l'adesivo utilizzato per assemblarlo deve essere considerato nel bilancio complessivo del prodotto. SUGRA si concentra in particolare sullo sviluppo e sull'ottimizzazione di adesivi bio-based a base di amido, con l'obiettivo di renderli adatti alle esigenze delle moderne produzioni di packaging ad alta velocità. Baumer hhs lavora anche sull'interazione tra il nuovo adesivo e il sistema di applicazione, con l'obiettivo di ottenere un processo industriale affidabile, perché il futuro dell'incollaggio non dipende esclusivamente dall'adesivo utilizzato, ma dalla capacità di integrare chimica, tecnologia di applicazione, controllo e automazione in un unico processo. Unire efficienza produttiva e sostenibilità è il futuro della cartotecnica. La sfida non consiste infatti soltanto nel produrre più velocemente, ma nel produrre meglio, utilizzando meno risorse, riducendo gli scarti e garantendo al tempo stesso elevati standard di qualità. In questo scenario, la tecnologia di applicazione dell'adesivo assume un ruolo fondamentale: è un elemento capace di influenzare direttamente produttività, qualità, costi e sostenibilità dell'intero processo.

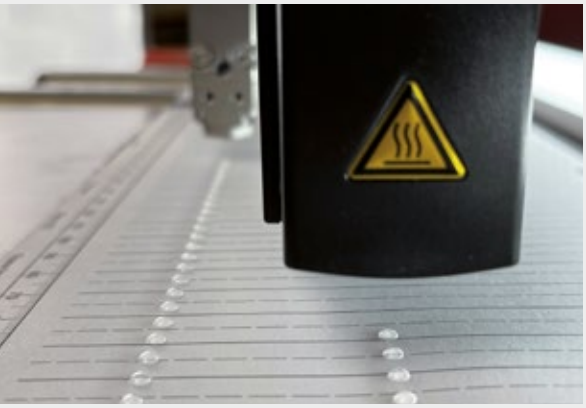
Baumer hhs esporta il 75% dei suoi prodotti a clienti in tutto il mondo. "Abbiamo sempre adottato un approccio olistico allo sviluppo di soluzioni. Questo ci permette di adattare perfettamente tutti i componenti dei nostri sistemi completi alle rispettive applicazioni. I nostri clienti possono integrare questi sistemi nelle loro linee di produzione fin da subito: questo tipo di approccio getta solide basi per la crescita continua della nostra azienda", ha concluso Dengler guardando al futuro. ■



Il nuovo sensore per CorrBox evo per cartone grezzo, una soluzione economica per individuare l'adesivo /
The new sensor for CorrBox evo for brown board, the cost efficient solution to detect adhesive

to produce and transport it, and ultimately less material to manage.
Sustainability also concerns machine operation. A particularly significant example is the transition from traditional disc systems to contactless application solutions for gluing the longitudinal seams of folding cartons. Another example is provided by solutions for securing palletised loads.

Baumer hhs has developed a technology that uses non-slip adhesives as an alternative to films used to stabilise products during transport. This makes it possible to reduce the consumption of plastic film while also facilitating logistics operations and the subsequent recycling of paper and cardboard packaging.
The ***SUGRA project, an acronym for "Sustainable Gluing with Renewable Adhesives"****, led by Baumer hhs, is dedicated to developing bonding solutions based on renewable raw materials. If the substrate is made from a renewable and recyclable raw material, the adhesive used to assemble it must also be considered as part of the product's overall environmental balance. SUGRA focuses in particular on the development and optimisation of starch-based bio-based adhesives, with the aim of making them suitable for the requirements of modern high-speed packaging production.*
Baumer hhs is also working on the interaction between the new adhesive and the application system, with the aim of achieving a reliable industrial process, because the future of adhesive application depends not only on the adhesive used, but on the ability to integrate chemistry, application technology, control and automation into a single process.
Combining production efficiency and sustainability is the future of the folding carton industry. The challenge is not simply to produce faster, but to produce better, using fewer resources, reducing waste while maintaining high quality standards. In this scenario, adhesive application technology plays a fundamental role: it is an element capable of directly influencing the productivity, quality, costs and sustainability of the entire process.
Baumer hhs exports 75% of its products to customers around the world. "We have always taken a holistic approach to solution development. This allows us to perfectly adapt all the components of our complete systems to their respective applications. Our customers can integrate these systems into their production lines immediately: this approach provides a solid foundation for the continued growth of our company", said Dengler, looking to the future.



La nuova PXH 1000, testa di applicazione per colla a caldo, testa elettromagnetica con la potenza di una testa pneumatica /
The new PXH 1000 application head for hotmelt; electromagnetic head with the power of a pneumatic head

Partner solidi. Prestazioni eccellenti.
Insieme, ancora più forti.

Benvenuti nella principale rete mondiale di vendita e assistenza per l'industria della stampa. L'integrazione di **manroland sheetfed** nell'infrastruttura di **HEIDELBERG** garantisce un accesso a lungo termine a un servizio di prima classe, alla disponibilità dei ricambi e ai materiali di consumo più adatti alla vostra attività.
manroland sheetfed rimane un marchio consolidato: i vostri referenti locali di fiducia continuano a essere al vostro fianco per supportarvi.
Approfittate della nostra competenza globale e della nostra forte presenza locale.
Che scegliate **manroland sheetfed** o **HEIDELBERG**, insieme siamo più forti che mai.

info.it@manrolandsheetfed.com



heidelberg.com/stronger-together

August. 2026

HEIDELBERG

manroland
sheetfed
MEMBER OF THE HEIDELBERG GROUP



Massimizzare la redditività nelle piccole tirature: KOLBUS BX Motion Pro

CAMBI FORMATO IN MENO DI 60 SECONDI, PRODUZIONE FINO A 100 M/MIN E MASSIMA FLESSIBILITÀ: LA SOLUZIONE KOLBUS PER RISPONDERE ALLE NUOVE ESIGENZE DEL PACKAGING IN CARTONE ONDULATO

Nella produzione di scatole in piccole e medie tirature, la velocità di lavorazione rappresenta certamente un fattore importante. A determinare la produttività complessiva di un impianto è però soprattutto il tempo necessario per passare da una commessa alla successiva.

Ridurre i tempi di avviamento, eseguire rapidamente i cambi formato e mantenere un flusso produttivo continuo significa poter lavorare un numero maggiore di ordini durante ogni turno. È questo equilibrio tra rapidità di set-up, velocità di produzione e continuità operativa a incidere concretamente sulla redditività.

In un mercato del packaging sempre più orientato al **"Box on Demand"**, alla personalizzazione e alla frammentazione degli ordini, per gli scatolifici è diventato essenziale disporre di tecnologie flessibili, in grado di gestire con efficienza anche lotti molto ridotti.

Per rispondere a queste esigenze, **KOLBUS Group** GmbH ha sviluppato **BX Motion Pro**, un boxmaker modulare ad alte prestazioni progettato per coniugare versatilità e produttività su scala industriale.

EFFICIENZA A PARTIRE DAL CAMBIO FORMATO



Uno degli obiettivi principali del progetto BX Motion Pro è la riduzione dei tempi improduttivi. I sistemi di conversione tradizionali possono richiedere regolazioni meccaniche complesse e interventi manuali prolungati tra una commessa e l'altra. BX Motion Pro, invece, utilizza un'avanzata tecnologia con azionamenti servoassistiti e un'interfaccia touchscreen intuitiva, grazie alle quali il cambio formato può essere completato in meno di 60 secondi.

L'operatore può quindi passare rapidamente da uno stile **FEFCO** a un altro e gestire in successione ordini differenti, rendendo economicamente sostenibile anche la produzione di lotti estremamente ridotti.

La velocità di set-up non costituisce soltanto un vantaggio operativo: consente allo scatolificio di rispondere con maggiore tempestività alle richieste del mercato, ridurre i tempi di consegna e ampliare il numero di commesse gestibili nel corso di un turno.

UNA CONFIGURAZIONE MODULARE PER DIFFERENTI ESIGENZE PRODUTTIVE

BX Motion Pro è caratterizzato da un'architettura modulare, articolata in quattro moduli configurabili in funzione delle specifiche necessità dello stabilimento.

Il boxmaker può eseguire in un unico passaggio le principali lavorazioni richieste nella trasformazione del cartone ondulato, tra cui:

- cordonatura;
- taglio longitudinale e trasversale;
- rifilatura;
- fustellatura.

A queste operazioni possono aggiungersi la stampa digitale integrata e l'incollatura in linea. In questo modo, al termine del processo può uscire dalla macchina un prodotto finito, personalizzato e pronto per le successive fasi

SFRUTTATE AL MEGLIO LE POTENZIALITÀ DELLA NUOVA

BX Motion Pro



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

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

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

Contattate subito KOLBUS ITALIA per organizzare una dimostrazione.

KOLBUS

THE HOME OF BOXMAKING

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

logistiche o direttamente per la spedizione.
L'integrazione delle diverse lavorazioni in una sola linea contribuisce a ridurre le movimentazioni intermedie, i tempi di attesa e la necessità di ricorrere a più macchinari, con benefici in termini di organizzazione della produzione e ottimizzazione degli spazi.

AMPIA VERSATILITÀ NEI FORMATI E NEI MATERIALI

BX Motion Pro è stato progettato per lavorare un'ampia gamma di dimensioni e tipologie di cartone ondulato, offrendo agli scatolifici la flessibilità necessaria per acquisire commesse molto diverse tra loro.
Il boxmaker può processare fogli con dimensioni comprese tra un minimo di 100 × 330 mm e un massimo di 2.600 × 6.000 mm.



Per quanto riguarda i materiali, BX Motion Pro è in grado di lavorare cartone ondulato a onda singola, doppia e tripla, con spessori compresi tra l'onda E e l'onda AAA. La velocità di produzione può raggiungere i 100 m/min, permettendo alla macchina di abbinare alla rapidità di cambio formato un'elevata capacità produttiva durante il funzionamento.

MULTI-OUT: PIÙ SCATOLE AFFIANCATE NELLO STESSO CICLO PRODUTTIVO

Una delle funzionalità più interessanti per le produzioni ad alta resa è il sistema Multi-Out. Questa soluzione consente di produrre più scatole affiancate lungo la larghezza utile della macchina. Nel caso di scatole di piccole dimensioni, è quindi possibile ottenere contemporaneamente due o più pezzi, raddoppiando o triplicando la produttività senza dover aumentare la velocità lineare dell'impianto.
Multi-Out consente così di sfruttare in modo più efficiente la larghezza del foglio e la capacità della macchina, incrementando la quantità di scatole prodotte per unità di tempo.

PRECISIONE E RIPETIBILITÀ ATTRAVERSO L'AUTOMAZIONE

L'aumento della velocità produttiva non avviene a scapito della precisione. BX Motion Pro dispone della regolazione

***ENGLISH** text*

Maximising profitability in short-run production: KOLBUS BX Motion Pro

JOB CHANGEOVERS IN LESS THAN 60 SECONDS, PRODUCTION SPEEDS OF UP TO 100 M/MIN AND MAXIMUM FLEXIBILITY: THE KOLBUS SOLUTION FOR THE EVOLVING DEMANDS OF CORRUGATED PACKAGING

In short- and medium-run box production, operating speed is undoubtedly an important factor.
However, the overall productivity of a converting plant is determined above all by the time required to move from one order to the next.
Reducing start-up times, completing format changeovers quickly and maintaining a continuous production flow make it possible to process more orders during each shift. It is precisely this balance between rapid set-up, production speed and operational continuity that has a direct impact on profitability.
*In a packaging market increasingly focused on **"Box on Demand"**, customisation and smaller, more fragmented orders, corrugated sheet plants need flexible technologies capable of efficiently handling even very short production runs.*
*To meet these requirements, **KOLBUS Group** GmbH developed the **BX Motion Pro**, a modular, high-performance boxmaker designed to combine production versatility with industrial-scale productivity.*

EFFICIENCY STARTS WITH THE CHANGEOVER

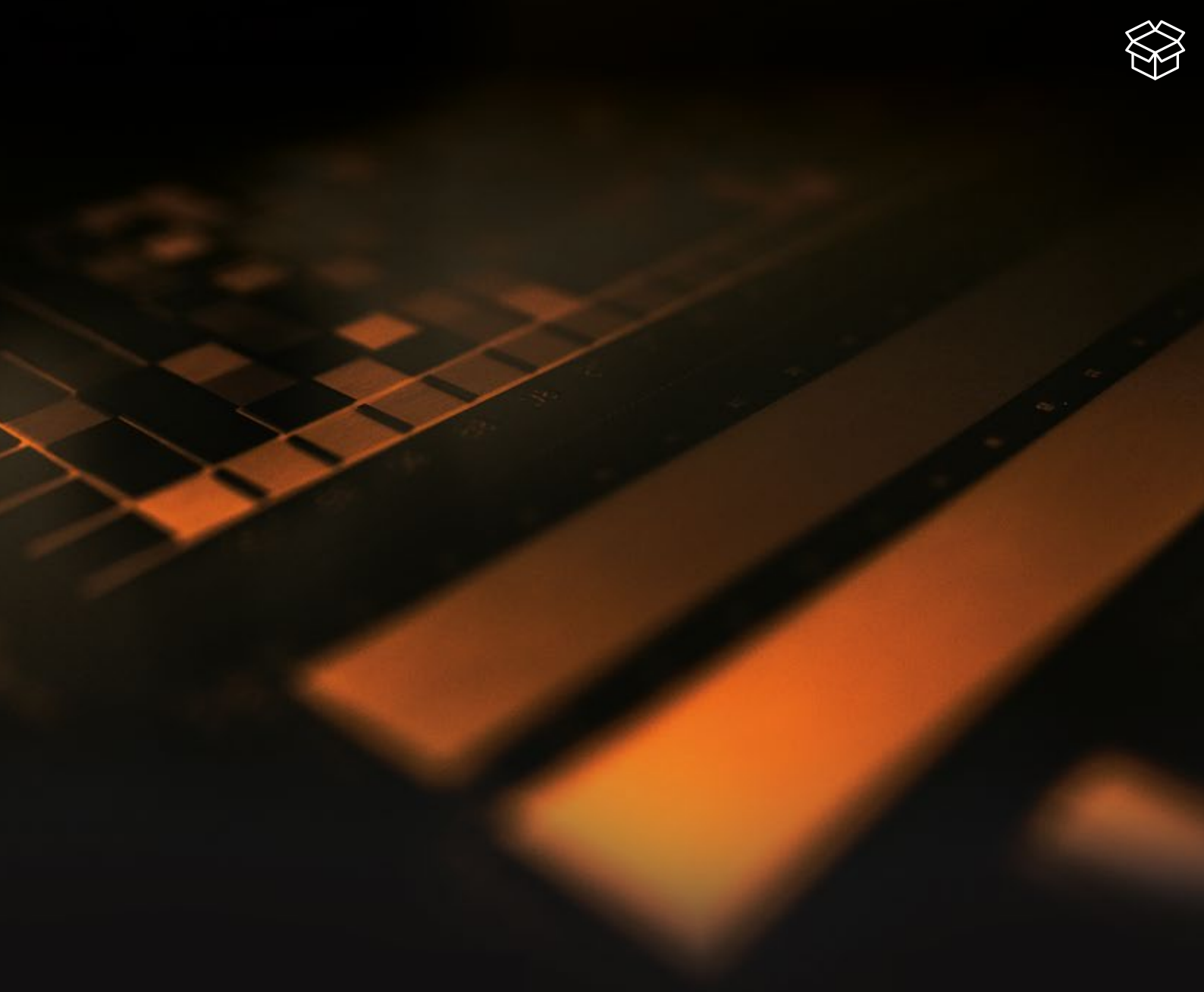
One of the main objectives behind the development of the BX Motion Pro is the reduction of non-productive time.
Traditional converting systems may require complex mechanical adjustments and lengthy manual intervention between orders.
The BX Motion Pro, by contrast, uses advanced servo-drive technology and an intuitive touchscreen interface, allowing job changeovers to be completed in less than 60 seconds.
*Operators can therefore switch rapidly from one **FEFCO** style to another and process different orders in quick succession, making even extremely small batches commercially viable.*
Rapid set-up is not only an operational advantage: it allows corrugated sheet plants to respond more quickly to market requirements, shorten delivery times and increase the number of orders that can be processed during each shift.

A MODULAR CONFIGURATION FOR DIFFERENT PRODUCTION REQUIREMENTS

The BX Motion Pro features a modular architecture comprising four modules that can be configured to meet the specific requirements of each production facility.
The machine can perform all the principal operations required for corrugated board converting in a single pass, including:

- *creasing;*
- *longitudinal and cross-cutting;*
- *trimming;*
- *die-cutting.*

Integrated digital printing and inline gluing can also be added to these operations. This means that a finished and customised product can leave the machine ready for the subsequent logistics stages or for direct dispatch.
Combining several operations within a single production line helps reduce intermediate material handling, waiting times and the need for multiple machines, delivering benefits in terms of production organisation and the optimisation of available floor space.



DUE SUPPORTI. DUE ESIGENZE. LA STESSA PRECISIONE.

ZE-Group sviluppa soluzioni in fotopolimero digitale per il cartone ondulato, con tecnologie dedicate alle **diverse esigenze di stampa**:

✓**cartone patinato**
per valorizzare dettaglio, definizione e qualità dell'immagine.

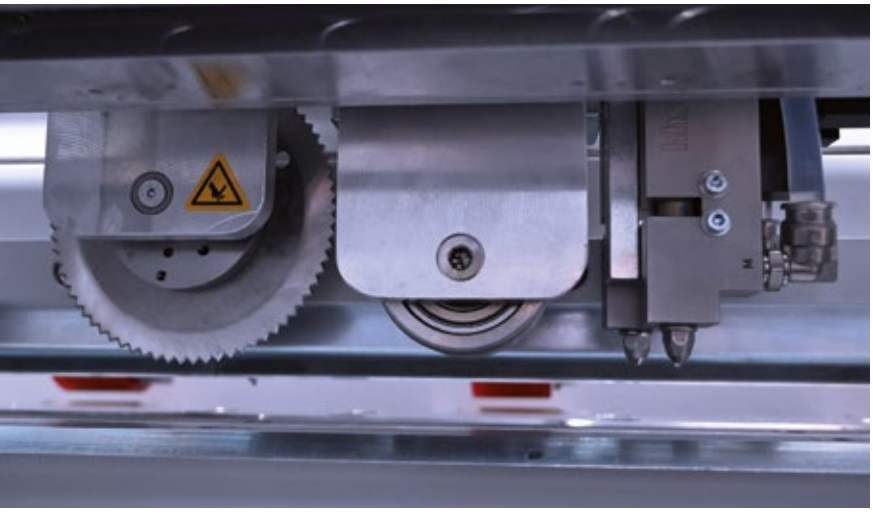
✓**cartone povero**
per affrontare le caratteristiche del supporto mantenendo il controllo del risultato.

Perché ottimizzare la prestampa significa anche scegliere la soluzione più adatta a ciò che succede dopo.

ZE GROUP
PARTNER TECNICO DELLA STAMPA FLEXO

Flexograf Firenze 60 1966 - 2026

www.zegroup.it | info@zegroup.it | +39 0571 400997



automatica degli utensili di cordonatura e taglio.
I rulli di trasporto e gli utensili vengono posizionati automaticamente in base al codice FEFCO e al formato selezionati. Ciò riduce la necessità di regolazioni manuali, limita il rischio di errore umano e garantisce risultati ripetibili anche nel passaggio frequente tra formati differenti. L'automazione del set-up contribuisce inoltre a ridurre gli scarti generati durante l'avviamento, con un impatto positivo sia sui costi di produzione sia sull'impiego delle materie prime.

UN SOLO OPERATORE PER LA GESTIONE DELLA LINEA

Particolare attenzione è stata dedicata anche all'ergonomia e alla semplicità di utilizzo. BX Motion Pro è progettato per essere gestito da un solo operatore, attraverso un'interfaccia che semplifica la selezione degli ordini e il controllo dei parametri produttivi.
Abbinando alla macchina i sistemi opzionali di alimentazione automatica e di impilatura, è possibile ottenere un processo caratterizzato da un elevato livello di automazione. Un unico operatore può così supervisionare anche produzioni complesse, riducendo le attività manuali di carico e scarico e assicurando maggiore continuità al flusso di lavoro.

TECNOLOGIA "MADE IN GERMANY" PER UNA PRODUZIONE PIÙ REDDITIZIA

BX Motion Pro interpreta le esigenze di un mercato nel quale la capacità di produrre rapidamente piccoli lotti personalizzati è ormai importante quanto la velocità pura della macchina.
Grazie a cambi formato inferiori a 60 secondi, alla lavorazione in un unico passaggio, alla configurazione modulare e alle funzioni di automazione, la soluzione KOLBUS punta a incrementare la quantità di commesse realizzabili durante ogni turno, riducendo contemporaneamente tempi improduttivi, interventi manuali e scarti di avviamento.
Per gli scatolifici che intendono ottimizzare il proprio flusso produttivo e sviluppare un'offerta realmente orientata al "Box on Demand", BX Motion Pro rappresenta una sintesi di flessibilità, automazione e produttività industriale firmata KOLBUS. ■

BROAD VERSATILITY ACROSS FORMATS AND MATERIALS

The BX Motion Pro has been designed to process a wide range of corrugated board dimensions and grades, providing sheet plants with the flexibility required to take on a highly diverse range of orders. The machine can process sheets ranging from a minimum size of 100 × 330 mm to a maximum of 2,600 × 6,000 mm. In terms of materials, the BX Motion Pro can process single-, double- and triple-wall corrugated board, from E to AAA flute.
Production speeds can reach up to 100 m/min, enabling the machine to combine rapid job changeovers with high production capacity during operation.

MULTI-OUT: MORE BOXES IN THE SAME PRODUCTION CYCLE

One of the most interesting functions for high-output production environments is the Multi-Out system. This solution makes it possible to arrange multiple box blanks side by side across the working width of the machine. When producing smaller boxes, two or more pieces can therefore be manufactured simultaneously, doubling or tripling productivity without increasing the machine's linear speed.
The Multi-Out function makes more efficient use of both the sheet width and the machine's capacity, increasing the number of boxes produced per unit of time.

PRECISION AND REPEATABILITY THROUGH AUTOMATION

Higher production speed does not come at the expense of precision. The BX Motion Pro features automatic adjustment of its creasing and cutting tools.
The transport rollers and tools are positioned automatically according to the selected FEFCO code and format.
This reduces the need for manual adjustments, limits the risk of human error and ensures repeatable results, even when frequently switching between different products. Automated set-up also helps reduce start-up waste, with a positive impact on both production costs and raw material consumption.

ONE OPERATOR TO MANAGE THE PRODUCTION LINE

Particular attention has also been paid to ergonomics and ease of use. The BX Motion Pro is designed for operation by a single person, with an interface that simplifies job selection and the control of production parameters.
When the machine is equipped with the optional automatic feeding and stacking systems, a highly automated production process can be achieved.
A single operator can therefore supervise even complex production runs, reducing manual loading and unloading activities while ensuring greater continuity throughout the workflow.

"MADE IN GERMANY" TECHNOLOGY FOR MORE PROFITABLE PRODUCTION

The BX Motion Pro responds to the requirements of a market in which the ability to produce small, customised batches quickly has become just as important as the machine's operating speed.
With job changeovers in less than 60 seconds, single-pass processing, a modular configuration and advanced automation functions, the KOLBUS solution is designed to increase the number of orders completed during each shift, while reducing non-productive.

WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM

MADE IN ITALY

YOUR CHALLENGES OUR SOLUTIONS

SELEVISCO9000
VISCOSITY CONTROL SYSTEMS

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





NEW!

LEVELSENSOR
MEASUREMENT OF LEVEL

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

HEATEXCHANGER
HEAT EXCHANGER FOR FLUID

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



NEW!



SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT

VIA DELLE BRIGOLE 4 23877 PADERNO D'ADDA (LC) ITALY
TEL. +39 039 513012 E-MAIL info@selectrasrl.it

Scatolificio 2D Srl potenzia la produzione con il nuovo casemaker BIMAC "Boxline 9.25"



Nel dinamico mercato degli imballaggi in cartone ondulato, Scatolificio 2D Srl, azienda con sede nell'area industriale di Lecce, compie un significativo passo avanti nel proprio percorso di innovazione tecnologica con l'installazione del nuovo casemaker BIMAC Boxline 9.25.

L'investimento nasce dall'esigenza di soddisfare una domanda in costante crescita di scatole americane, destinate in particolare ai settori vitivinicolo, oleario e dolciario, comparti di primaria importanza per l'economia del Salento. Grazie alla nuova linea produttiva, l'azienda incrementa la propria capacità di produzione, migliorando al tempo stesso la qualità di stampa e l'efficienza dell'intero processo.

Guidata dalla famiglia De Filippis, Scatolificio 2D ha analizzato attentamente le proposte di diversi costruttori di casemaker prima di scegliere BIMAC, azienda italiana con sede a Bologna. Una decisione motivata non solo dalle prestazioni della macchina, ma anche dalla vicinanza del costruttore e dall'efficienza del servizio di assistenza tecnica.

"Abbiamo scelto un partner italiano", spiega il titolare Sig. Damiano De Filippis, "per poter contare su un supporto diretto, sulla disponibilità immediata dei ricambi e sulla continuità della produzione, elementi fondamentali per garantire ai nostri clienti un servizio puntuale e affidabile".

Tecnologia al servizio della produttività

Il Boxline 9.25, nel formato di lavoro 2.500 × 900 mm., integra soluzioni tecnologiche progettate per assicurare elevati livelli di automazione, precisione e affidabilità:

- alimentatore Lead-Edge, per un'introduzione precisa e costante dei fogli di cartone;
- sistema di aspirazione delle polveri, che contribuisce a migliorare la qualità di stampa e a mantenere pulita la linea;
- sezione di piegatura servoassistita con motori brushless, per garantire precisione operativa, affidabilità e qualità costante del prodotto finito;

ENGLISH News Technologies

Scatolificio 2D Srl boosts production with the new BIMAC Boxline 9.25 casemaker

In the dynamic corrugated cardboard packaging market, Scatolificio 2D Srl, a company based in the Lecce industrial area, has taken a significant step forward in its technological innovation journey by installing the new BIMAC Boxline 9.25 casemaker.

The investment stems from the need to meet the steadily growing demand for American-style boxes, particularly for the wine, olive oil, and confectionery sectors, industries of primary importance for Salento economy. Thanks to the new production line, the company is increasing its production capacity while simultaneously improving print quality and overall process efficiency.

Led by De Filippis family, Scatolificio 2D carefully analyzed proposals from various casemaker manufacturers before choosing BIMAC, an Italian company based in Bologna. This decision was driven not only by the machine's performance but also by the manufacturer's proximity and the efficiency of its technical support service. "We chose an Italian partner", explains owner Damiano De Filippis, "to ensure direct support, immediate spare parts availability, and production continuity, all fundamental elements for guaranteeing punctual, reliable service to our customers".

Technology driving productivity

The Boxline 9.25, featuring a 2,500 × 900 mm working format, integrates technological solutions designed to ensure high levels of automation, precision, and reliability:

- *Lead-Edge feeder, for precise and consistent cardboard sheet feeding;*
- *dust extraction system, which helps improve print quality and keep the production line clean;*
- *servo-assisted folding section with brushless motors, ensuring operational precision, reliability, and consistent finished product quality;*
- *Top-Load counter-ejector, for efficient handling of finished packaging;*
- *Smart Tech supervision system, enabling centralized control of the entire line;*
- *Siemens electrical and electronic components, synonymous with robustness, reliability, and high industrial standards.*

Greater efficiency and print quality

The introduction of the new casemaker will significantly boost productivity, reduce job changeover times, and improve print quality. This is a particularly important aspect for packaging destined for the food sector, where packaging aesthetics and attention to detail are decisive factors in how consumers perceive the product.

A growth-oriented strategy

With this investment, Scatolificio 2D consolidates its role as a key packaging partner in the region, strengthening its ability to meet customer demands with speed, flexibility, and quality. The integration of state-of-the-art technologies and collaboration with highly qualified suppliers confirm a corporate strategy focused on continuous innovation, production efficiency, and sustainable growth, elements that are essential today for competing successfully in the corrugated cardboard industry.

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

• espulsore-contatore Top-Load, per una gestione efficiente degli imballi in uscita;
• sistema di supervisione Smart Tech, che consente il controllo centralizzato dell'intera linea;
• componentistica elettrica ed elettronica Siemens, sinonimo di robustezza, affidabilità ed elevati standard industriali.

Maggiore efficienza e qualità di stampa

L'introduzione del nuovo casemaker permetterà di incrementare sensibilmente la produttività, ridurre i tempi di cambio lavoro e migliorare la qualità di stampa. Un aspetto particolarmente importante nel packaging destinato al settore alimentare, dove l'estetica della confezione e la cura dei dettagli rappresentano fattori determinanti nella percezione del prodotto da parte del consumatore.

Una strategia orientata alla crescita

Con questo investimento Scatolificio 2D consolida il proprio ruolo di partner di riferimento per il mercato del packaging nel territorio, rafforzando la capacità di rispondere con rapidità, flessibilità e qualità alle richieste dei clienti.

L'integrazione di tecnologie di ultima generazione e la collaborazione con fornitori altamente qualificati confermano una strategia aziendale orientata all'innovazione continua, all'efficienza produttiva e a una crescita sostenibile, elementi oggi indispensabili per competere con successo nel settore del cartone ondulato.

Agfa e Hybrid Software insieme per la gestione dei dati variabili nella produzione digitale di astucci pieghevoli

Agfa e Hybrid Software hanno avviato una collaborazione per supportare i produttori di astucci pieghevoli nell'utilizzo della stampa a dati variabili e nella transizione verso flussi di lavoro di produzione digitali.

L'integrazione tra le soluzioni software di Hybrid Software dedicate alla progettazione degli imballaggi, alla prestampa e al workflow con il Digital Front End (DFE) e le tecnologie di stampa digitale di Agfa, tra cui la macchina single-pass per il packaging SpeedSet Orca e il software Asanti, permette di gestire in modo efficiente la produzione di astucci con grafiche, testi, lingue o illustrazioni differenti da un esemplare all'altro.

Il risultato è un ambiente produttivo digitale più flessibile e scalabile, in grado di combinare la personalizzazione con i requisiti di qualità e uniformità tipici del packaging.

La macchina da stampa digitale SpeedSet Orca porta i vantaggi della produzione digitale, negli ambienti dedicati alla produzione di astucci pieghevoli ad alto volume.

La piattaforma è stata sviluppata per rispondere alle esigenze delle applicazioni nelle quali i modelli produttivi tradizionali iniziano a mostrare i propri limiti e combina primer digitale, inchiostri a base acqua e verniciatura in linea. Un altro elemento distintivo è la compatibilità con un'ampia gamma di supporti, dalla carta al cartone ondulato, che consente di gestire differenti applicazioni di packaging all'interno di un'unica piattaforma di produzione digitale.

Un ruolo importante nell'integrazione è svolto da SmartDFE di Helix, la divisione OEM di Hybrid Software, che abilita la gestione e la stampa in linea di



ENGLISH News Technologies

Agfa and Hybrid Software join forces to bring full variable data capability to digital folding carton production

Agfa and Hybrid Software announce a collaboration designed to help folding carton converters unlock the full potential of variable data printing and accelerate their transition toward more efficient, fully digital production workflows.

The integration of Hybrid Software's advanced packaging design, prepress, and smart digital front end workflow software with Agfa's digital printing solutions, notably the SpeedSet Orca single-pass digital packaging press and Asanti software, enables converters to efficiently produce folding cartons with changing graphics, text, languages, or artwork from carton to carton. Together, Agfa and Hybrid Software provide an agile and scalable digital production environment while maintaining the high quality and consistency required for packaging applications. Agfa's SpeedSet Orca digital folding carton press brings the advantages of digital production, including rapid job changeovers and reduced waste, into high-volume folding carton environments. Designed to operate where traditional production models begin to fall short, this apex predator combines digital primer, advanced water-based inks, and inline varnish. Broad substrate compatibility across paper and micro-flute supports a wide range of packaging applications within one digital production platform.

The integration of SmartDFE from Hybrid Software's OEM business, Helix, enables complex inline variable data printing. SmartDFE uses patented AI software to optimize system configuration in real time, resulting in faster, more efficient production, even for highly versioned jobs.



SisTrade®

Sistemi di Gestione Integrata
per l'industria 5.0



Una piattaforma. Ogni fase. Controllo totale

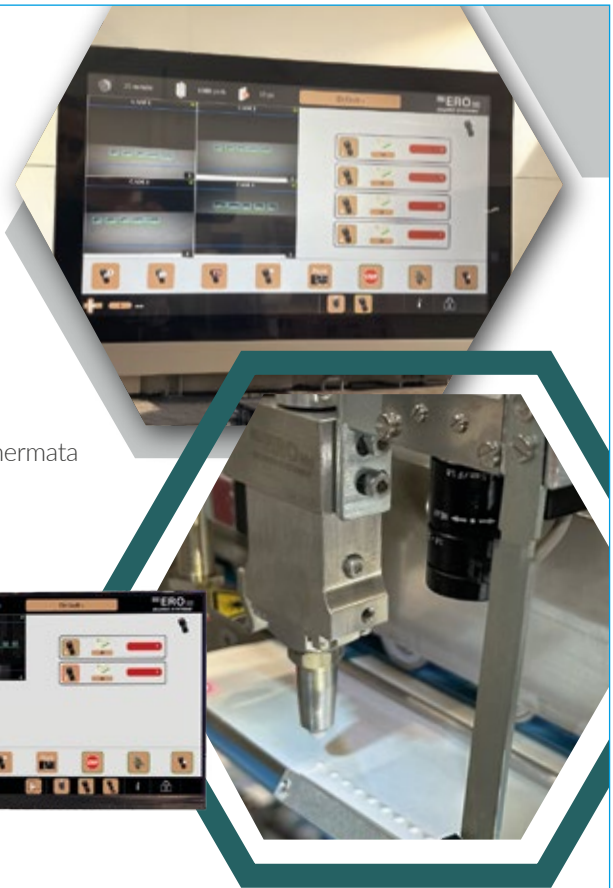
Nel **packaging flessibile, nelle etichette, nel cartone ondulato e nella stampa commerciale**, Sistrade si adatta in modo versatile, sfruttando insight basati sull'IA, automazione e intelligenza predittiva per consentire decisioni più rapide, efficienza impeccabile ed eccellenza operativa continua.

Partner in Italia
I&C · GAMA GROUP

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

Contattaci per una demo personalizzata
italia@sistrade.com | sistrade.com/it
sistrade.atlas@gamaiec.com

ERO DL **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-gluers.com • www.ero-gluers.com

dati variabili complessi.
Il sistema utilizza un software brevettato basato sull'intelligenza artificiale per ottimizzare in tempo reale la configurazione della macchina, con l'obiettivo di rendere più rapida ed efficiente la produzione anche in presenza di lavori caratterizzati da un elevato numero di varianti.
A completare il flusso interviene ColorLogic di Hybrid Software, la soluzione per la gestione del colore che consente di mantenere la coerenza cromatica dei brand attraverso le diverse versioni grafiche e sui differenti supporti utilizzati in produzione.
"Unendo le competenze dei team di ingegneri di Agfa e Hybrid Software, puntiamo ad aiutare i trasformatori a sfruttare appieno il potenziale della produzione digitale. Questa collaborazione offre un percorso concreto per affrontare le esigenze di un mercato in rapida evoluzione", ha concluso Lawrence Geere, direttore vendite OEM EMEA di Hybrid Software Helix.

Da MITO una nuova gamma di controsolcatori MITO Matrix

MITO vanta una lunga esperienza nel settore cartotecnico e ha sviluppato una competenza specifica nei processi di fustellatura, con un'attenzione costante alle esigenze reali dei reparti produttivi. Il confronto quotidiano con gli operatori, unito a un continuo lavoro di ricerca e sviluppo, consente all'azienda di trasformare problematiche concrete in soluzioni tecniche sempre più efficaci.
Da questo approccio nasce la nuova gamma di controsolcatori MITO Matrix, progettata per offrire maggiore precisione, prestazioni affidabili e una qualità della piega costante nelle diverse condizioni di lavorazione.
Al vertice della gamma si posiziona Duroprint Evolution, il controsolcatore in fibra vulcanizzata sviluppato specificamente per le alte tirature. Pensato per le produzioni più intensive, è studiato per mantenere elevati livelli di precisione, stabilità e continuità di prestazione anche durante cicli produttivi prolungati, garantendo una qualità della piega costante nel tempo. È quindi la soluzione dedicata alle cartotecniche che lavorano su grandi volumi e richiedono le massime prestazioni.
MITO Matrix CORE rappresenta invece la soluzione in PVC pensata principalmente per le medie tirature, pur offrendo affidabilità anche su produzioni più prolungate. Il suo innovativo sistema di tenuta delle spalline con la base è stato studiato per preservare la qualità della piega del fustellato durante la lavorazione, migliorando stabilità e precisione e ampliando le possibilità di utilizzo di un prodotto in PVC.
Per tutta la gamma MITO Matrix è stato inoltre sviluppato un nuovo adesivo della base, progettato per garantire maggiore stabilità sulla piastra anche in presenza di temperature elevate. Un vantaggio importante sulle macchine di ultima generazione, che operano a velocità sempre maggiori e sottopongono i materiali a condizioni di lavoro più impegnative.
Lo sviluppo dei prodotti MITO nasce anche da un'esperienza internazionale. Grazie a un team di esperti attivo su diversi mercati, l'azienda raccoglie richieste ed esperienze provenienti da cartotecniche di tutto il mondo, affrontando le numerose variabili produttive legate anche alle differenti qualità del cartone.
MITO affianca alla qualità dei propri prodotti supporto tecnico, qualità e competenza applicativa. La gamma MITO Matrix sarà presto arricchita con nuove soluzioni per rispondere in modo sempre più completo alle esigenze del mercato.



ENGLISH News Technologies

The addition of color management software from Hybrid's ColorLogic ensures consistently accurate brand colors across versions and substrates.
"By combining the expertise of the Agfa and Hybrid Software engineering teams, we aim to help converters unlock the full potential of digital production. This collaboration provides a clear, practical path to compete in a rapidly evolving market", concluded Lawrence Geere, OEM Sales Director EMEA at Hybrid Software Helix.

MITO launches its new MITO Matrix range of creasing matrixes

MITO has extensive experience in the paper converting and packaging sector and has developed specific expertise in die-cutting processes, with a constant focus on the actual needs of production departments. Daily interaction with operators, combined with continuous research and development, enables the company to turn real production challenges into increasingly effective technical solutions. This approach has led to the development of the new MITO Matrix range of creasing matrices, designed to deliver greater precision, reliable performance and consistent crease quality under different production conditions.
At the top of the range is Duroprint Evolution, the vulcanised-fibre creasing matrix specifically developed for high-volume runs. Designed for intensive production environments, it is engineered to maintain high levels of precision, stability and consistent performance even during extended production cycles, ensuring consistent crease quality over time. It is therefore the solution designed for packaging converters handling high production volumes and requiring maximum performance.
MITO Matrix CORE, on the other hand, is the PVC solution primarily designed for medium runs, while also providing reliable performance in longer production cycles. Its innovative system for securing the shoulders to the base has been developed to preserve the quality of the crease in the die-cut blank throughout the production process, improving stability and precision while extending the range of applications for a PVC creasing matrix.
A new base adhesive has also been developed for the entire MITO Matrix range. It is designed to provide greater stability on the die-cutting plate, even at high temperatures. This is particularly important on the latest-generation die-cutting machines, which operate at increasingly higher speeds and expose materials to more demanding production conditions.
The development of MITO products is also based on international experience. Thanks to a team of experts active across different markets, the company gathers requirements and feedback from packaging converters around the world, addressing the many production variables involved, including the different grades and characteristics of paperboard.
Alongside the quality of its products, MITO provides technical support, quality and application expertise. The MITO Matrix range will soon be expanded with new solutions, further broadening the portfolio and enabling the company to respond even more comprehensively to the evolving needs of the market.

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

by Andrea Spadini

Innovare per crescere: il futuro della filiera grafica nasce dalla cultura del cambiamento

ALL'ASSEMBLEA DI UNIONE GRAFICI CARTOTECNICI E TRASFORMATORI (GCT) DI MILANO UN CONFRONTO APERTO TRA IMPRESE, INNOVAZIONE E TECNOLOGIE. DALLA VISIONE STRATEGICA DI LARA BOTTA AGLI STIMOLI DI GIAMPAOLO ROSSI, SOLUZIONI PRESENTATE DA KOMORI ITALIA, EMERGE UN MESSAGGIO CONDIVISO: LA COMPETITIVITÀ NON DIPENDERÀ SOLTANTO DAGLI INVESTIMENTI IN TECNOLOGIE, MA SOPRATTUTTO DALLA CAPACITÀ DELLE IMPRESE DI RIPENSARE SE STESSE

Viviamo in un'epoca in cui il cambiamento non rappresenta più un evento straordinario, ma la condizione normale con cui le imprese sono chiamate a confrontarsi. Mercati che evolvono rapidamente, clienti sempre più esigenti, nuovi modelli organizzativi, sostenibilità, digitalizzazione, intelligenza artificiale e competizione globale stanno ridefinendo il modo di fare impresa. È da questa consapevolezza che ha preso avvio l'Assemblea pubblica di Unione GCT Milano – Industrie Grafiche, Cartotecniche e Trasformatrici, dedicata al tema "Innovare per crescere: idee, visioni e confronto per il futuro della filiera grafica".

L'obiettivo non era discutere esclusivamente di nuove tecnologie, bensì riflettere su come le imprese possano affrontare un contesto economico in continua trasformazione, valorizzando competenze, persone e capacità di fare rete.

Ad aprire i lavori è stata Lara Botta, Presidente di Unione GCT Milano, che ha tracciato il quadro entro cui oggi si muovono le imprese del settore. "Viviamo in un contesto che cambia con una velocità mai vista. Cambiano i mercati, cambiano i clienti, cambiano le competenze richieste e cambiano le aspettative della società. Non possiamo limitarci a inseguire questi cambiamenti: dobbiamo imparare ad anticiparli".

Lara Botta, Presidente di Unione GCT Milano



INNOVAZIONE SIGNIFICA CAMBIARE MENTALITÀ

Nel suo intervento la Presidente Botta ha proposto una riflessione che va ben oltre l'innovazione tecnologica. Investire in nuovi impianti o automatizzare la produzione rappresenta certamente un passaggio fondamentale, ma non sufficiente.

Innovare significa ripensare il modo in cui si crea valore per il cliente, costruire nuove relazioni con il mercato, sviluppare modelli organizzativi più flessibili, attrarre competenze e valorizzare il capitale umano. Significa, soprattutto, trasformare una cultura aziendale che troppo spesso rischia di rimanere ancorata a modelli che hanno funzionato in passato ma che oggi non sono più sufficienti.

Il settore grafico e cartotecnico, ha ricordato la Presidente,

FKDESIGN ★

ENGINEERING IN MOTION



HBL1321

LA NUOVA FRONTIERA DELLA STAMPA AD ALTA GRAFICA

EDF Europe amplia la gamma con la nuova **High Board Line HBL1321**, una soluzione progettata per coniugare qualità di stampa, automazione e flessibilità produttiva.

- Formato 1300 × 2100 mm
- Configurazione fino a 8 colori
- Integrabile con qualsiasi fustellatrice piana o fuori linea con sistema di raccolta ad alta pila

HBL1321 nasce per adattarsi a differenti esigenze produttive e accompagnarne l'evoluzione.

EDF EUROPE

Engineering in motion

edfeurope.com

ha già dimostrato in numerose occasioni una straordinaria capacità di reinventarsi: dall'evoluzione qualitativa dei processi produttivi all'internazionalizzazione, fino allo sviluppo di prodotti sempre più sostenibili.
La vera sfida consiste ora nel rendere l'innovazione un processo continuo.

IL VALORE COMPETITIVO DELLE PMI

Particolarmente significativo il passaggio dedicato alle piccole e medie imprese, che costituiscono l'ossatura della filiera italiana.
Se è vero che le PMI dispongono di risorse inferiori rispetto ai grandi gruppi internazionali, possiedono tuttavia caratteristiche che possono trasformarsi in un vantaggio competitivo: rapidità decisionale, flessibilità, vicinanza ai clienti e capacità di adattarsi rapidamente ai cambiamenti.
Per Botta il compito delle associazioni non è sostituirsi alle imprese nell'innovazione, bensì "creare le condizioni affinché innovare diventi più semplice: condividere esperienze, mettere in rete competenze, favorire il confronto, promuovere la formazione e stimolare contaminazioni tra mondi diversi. Le innovazioni più importanti nascono spesso proprio dall'incontro tra competenze differenti".
Un messaggio che richiama un concetto sempre più centrale nell'economia contemporanea: l'innovazione nasce dalla collaborazione molto più che dall'isolamento.



IL PASSAGGIO GENERAZIONALE COME OCCASIONE DI INNOVAZIONE

Uno dei passaggi più interessanti dell'intervento ha riguardato il ricambio generazionale.
Molte aziende della filiera vantano una storia lunga decenni e rappresentano autentiche eccellenze del Made in Italy. Tuttavia, trasferire un'impresa alle nuove generazioni non significa semplicemente passare quote societarie o ruoli manageriali.
Occorre trasmettere una cultura imprenditoriale fatta di

***ENGLISH** text*

Innovating to grow: the future of the graphic industry supply chain begins with a culture of change

THE GENERAL ASSEMBLY OF GCT, UNION OF INDUSTRIALISTS IN THE GRAPHIC ARTS, PAPER CONVERTING, AND ALLIED SECTORS OF MILAN, WAS AN OPEN DISCUSSION TOGETHER COMPANIES, INNOVATION AND TECHNOLOGY. FROM LARA BOTTA'S STRATEGIC VISION TO GIAMPAOLO ROSSI'S INSIGHTS, THROUGH TO THE SOLUTIONS PRESENTED BY KOMORI ITALIA, ONE SHARED MESSAGE EMERGED: COMPETITIVENESS WILL DEPEND NOT ONLY ON INVESTMENT IN TECHNOLOGY, BUT ABOVE ALL ON COMPANIES' ABILITY TO RETHINK THEMSELVES

We live in an era where change is no longer an extraordinary event, but the normal condition that companies are called upon to navigate. Rapidly evolving markets, increasingly demanding customers, new organisational models, sustainability, digitalisation, artificial intelligence and global competition are redefining the way companies operate. It was from this awareness that started the public general assembly of GCT, focusing on the theme "Innovating to grow: ideas, visions and dialogue for the future of the graphic industry".
The aim was not simply to discuss new technologies, but to reflect on how companies can navigate an economic environment undergoing constant transformation, while making the most of skills, people and the ability to build networks. The event opened with Lara Botta, president of GCT, who outlined the context in which companies in the sector are operating today. "We are living in an environment that is changing at unprecedented speed. Markets are changing, customers are changing, the skills required are changing, and society's expectations are changing. We cannot simply limit ourselves to chasing these changes: we must learn to anticipate them.

INNOVATION MEANS CHANGING OUR MINDSET

In her speech, Botta offered a reflection that goes well beyond technological innovation. Investing in new equipment or automating production is certainly an essential step, but it is not enough. Innovating means rethinking how value is created for customers, building new relationships with the market, developing more flexible organisational models, attracting expertise and making the most of human capital. Above all, it means transforming a corporate culture that too often risks remaining tied to models that worked in the past but are no longer enough today. The graphic and paper-converting sector, the president noted, has already demonstrated on numerous occasions an extraordinary ability to reinvent itself: from the qualitative evolution of production processes to internationalisation, and from there to the development of increasingly sustainable products. The real challenge now is to make innovation a continuous process.

THE COMPETITIVE VALUE OF SMES

The statements regarding the small and medium-sized companies were particularly significant. Because these enterprises form the backbone of Italy's industrial supply chain. While it is true that SMEs have fewer resources than large international groups, they nevertheless possess characteristics that can be transformed into a competitive

PARA

parasrl.com



Linea Fustellatore



Crab Trasportatore di Bobine



Pallettizzatore Eleva

QUALITÁ | SENZA COMPROMESSI



Caricatore



Magazzino Verticale



Inseritore di Bancali



Impilatore Pulitore per Fuestellatore

curiosità, apertura al cambiamento e capacità di mettere continuamente in discussione ciò che si è sempre fatto.
È proprio questa attitudine che permette alle imprese familiari di continuare a crescere mantenendo vive le proprie radici.

LA PROVOCAZIONE DI GIAMPAOLO ROSSI: IL FUTURO NON ASSOMIGLIA AL PASSATO

Il momento probabilmente più coinvolgente dell'assemblea è stato l'intervento di Giampaolo Rossi, fondatore di Fabbriche di Lampadine, che ha proposto una riflessione sul significato stesso dell'innovazione. Attraverso l'analisi di celebri campagne pubblicitarie e di numerosi casi concreti, Rossi ha invitato gli imprenditori a liberarsi dalla tentazione di cercare nel passato le risposte ai problemi del presente. Il mercato, ha spiegato, cambia a una velocità senza precedenti. Cambiano le persone, i consumi, le modalità di acquisto, le aspettative dei clienti e perfino il significato attribuito ai prodotti. Per questo motivo innovare non significa semplicemente introdurre nuovi strumenti, ma imparare a osservare la realtà con occhi diversi.



"Il futuro che abbiamo davanti è profondamente diverso da quello che abbiamo vissuto noi. E stiamo vivendo un'epoca in cui tutto cambia, ma cambia sempre più velocemente". Secondo Rossi, la curiosità rappresenta oggi una competenza manageriale fondamentale. Le aziende che sapranno mantenere uno sguardo aperto, intercettando i segnali deboli del cambiamento, saranno quelle maggiormente in grado di sviluppare nuovi prodotti, nuovi servizi e nuovi modelli di business.
Non è più sufficiente migliorare ciò che già esiste: occorre immaginare ciò che ancora non esiste.
Il suo messaggio finale ha raccolto un consenso unanime tra i partecipanti.
"Oggi la vera sfida non consiste nell'utilizzare strumenti nuovi per continuare a fare le stesse cose, ma nel ripensare modelli di business, processi e valore offerto al mercato. Perché, in un mondo che cambia continuamente, l'innovazione è prima di tutto un atteggiamento mentale".

advantage: faster decision-making, flexibility, close relationships with customers and the ability to adapt rapidly to change. For Botta, the role of industry associations is not to replace companies in driving innovation, "but to create the conditions that make innovation easier: sharing experiences, connecting expertise, encouraging dialogue, promoting training and fostering cross-pollination between different worlds. The most important innovations often emerge precisely from the encounter between different areas of expertise". A message that echoes an increasingly central concept in today's economy: innovation is born from collaboration far more often than from isolation.

GENERATIONAL TRANSITION AS AN OPPORTUNITY FOR INNOVATION

One of the most interesting aspects of the speech focused on generational succession. Many companies across the industry supply chain have a history spanning decades and represent true examples of Made in Italy excellence. However, passing a business on to the next generation does not simply mean transferring ownership shares or managerial roles. It means passing on an entrepreneurial culture built on curiosity, openness to change and the ability to continually question established practices. It is precisely this mindset that enables family-owned businesses to continue growing while keeping their roots firmly alive.

GIAMPAOLO ROSSI'S PROVOCATION: THE FUTURE DOES NOT RESEMBLE THE PAST

Probably the most engaging moment of the assembly was the speech by Giampaolo Rossi, founder of Fabbriche di Lampadine (Light bulbs factories), who offered a reflection on the very meaning of innovation. Through an analysis of renowned advertising campaigns and many real-world examples, Rossi encouraged entrepreneurs to resist the temptation to look to the past for answers to today's challenges. The market, he explained, is changing at an unprecedented pace. People, consumption patterns, purchasing habits, customer expectations and even the meaning attributed to products are all changing. For this reason, innovation does not simply mean introducing new tools; it means learning to observe reality through different eyes.
"The future ahead of us is profoundly different from the one we have experienced. And we are living in an era in which everything is changing, and changing faster and faster". According to Rossi, curiosity has now become a fundamental management skill. Companies capable of maintaining an open perspective and identifying the early signals of change will be best positioned to develop new products, new services and new business models.
It is no longer enough to improve what already exists: we need to imagine what does not yet exist. His closing message received unanimous agreement from the participants. "Today, the real challenge is not to use new tools to keep doing the same things, but to rethink business models, processes and the value offered to the market. Because, in a constantly changing world, innovation is first and foremost a mindset".

TECHNOLOGY AS AN ENABLER OF CHANGE

The public session was closed by Massimiliano Veronesi, CEO of Komori Italia, who offered the perspective of one of the world's leading manufacturers of printing technologies. His presentation demonstrated how the needs that emerged during the discussion are now being addressed through concrete technological developments.
Automation, integrated workflows, collaborative robotics, process digitalisation and artificial intelligence are becoming increasingly essential tools for tackling challenges shared across the industry: shortages of skilled operators, the loss of specialist expertise, the need to increase productivity and the need to reduce errors.

partner for success

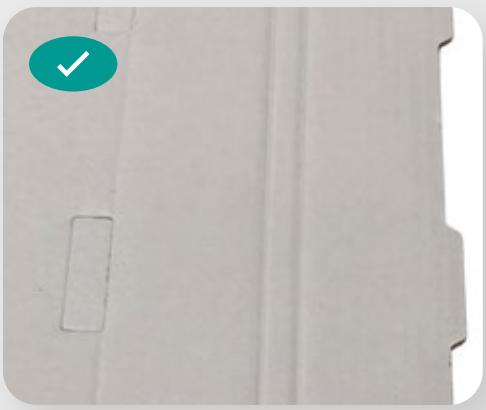


www.cito.de/scp

senza CITO SOFT CUT Profile



con CITO SOFT CUT Profile



CITO SOFT CUT Profile

Nuovi standard per bordi di taglio perfetti – anche con tipi di cartone ondulato particolarmente impegnativi

Il nuovo profilo è particolarmente efficace con il cartone ondulato a onda alta.

Garantisce una guida delicata del materiale lungo i filetti di taglio, cordonatura e perforazione, impedendo al cartone ondulato di lacerarsi durante la fustellatura.

- Ideale per cartone ondulato asciutto e riciclato
- Bordi di taglio puliti e di alta qualità
- Previene crepe e fenditure lungo il bordo di taglio
- Migliora l'affidabilità del processo e la qualità del prodotto
- Ideale anche per filetti di taglio, cordonatura e perforazione

CITO Italia Srl – a CITO GROUP Company
+39 040 232346 • info@cito-italia.com
www.cito-italia.com

LA TECNOLOGIA COME ABILITATORE DEL CAMBIAMENTO

A chiudere la sessione pubblica è stato Massimiliano Veronesi, Amministratore Delegato di Komori Italia, che ha portato la prospettiva di uno dei principali costruttori mondiali di tecnologie per la stampa. Il suo intervento ha mostrato come le esigenze emerse durante il dibattito trovino oggi risposte concrete nello sviluppo tecnologico.

Automazione, workflow integrati, robotica collaborativa, digitalizzazione dei processi e intelligenza artificiale rappresentano infatti strumenti sempre più indispensabili per affrontare problematiche comuni all'intero settore: carenza di operatori qualificati, perdita di competenze specialistiche, aumento della produttività e necessità di ridurre gli errori.

Particolare attenzione è stata dedicata ai sistemi basati sull'intelligenza artificiale sviluppati da Komori, capaci di supportare gli operatori nella gestione delle macchine, nell'ottimizzazione del colore, nell'accesso alla documentazione tecnica e nella diagnostica, rendendo la produzione più efficiente e sostenibile.

Non si tratta semplicemente di sostituire il lavoro umano, ma di consentire alle persone di concentrarsi sulle attività a maggiore valore aggiunto.



TRADIZIONE E INNOVAZIONE POSSONO CONVIVERE

L'assemblea è stata infine l'occasione per celebrare le imprese associate da decenni a Unione GCT, alcune delle quali accompagnano la vita dell'associazione da ottant'anni.

Un riconoscimento simbolico ma significativo, che ha ricordato come la longevità di un'impresa non dipenda dalla capacità di conservare il passato, bensì dalla volontà di evolversi continuamente.

È forse proprio questo il messaggio più importante emerso dall'incontro milanese: innovare non significa rinnegare la propria storia, ma utilizzarla come punto di partenza per costruire il futuro.

Per la filiera grafica e cartotecnica italiana, chiamata oggi ad affrontare sfide sempre più complesse, la competitività continuerà a dipendere dalle tecnologie, ma ancor prima dalla cultura imprenditoriale. Perché, come emerso più volte nel corso dell'assemblea, il vero motore dell'innovazione resta la capacità delle persone di immaginare ciò che ancora non esiste e di trasformarlo in valore per il mercato. ■

Massimiliano Veronesi,
Amministratore Delegato di Komori Italia

Particular attention was devoted to the artificial intelligence-based systems developed by Komori, which can support operators in machine management, colour optimisation, access to technical documentation and diagnostics, making production more efficient and sustainable. The aim is not simply to replace human labour, but to enable people to focus on higher-value activities.

TRADITION AND INNOVATION CAN COEXIST

The assembly also provided an opportunity to celebrate companies that have been members of GCT for decades, some of which have been part of the association's history for as long as eighty years. It was a symbolic yet meaningful recognition, highlighting the fact that a company's longevity does not depend on its ability to preserve the past, but rather on its willingness to evolve continuously. Perhaps this is the most important message to emerge from the Milan gathering: innovation does not mean turning our backs on our history, but using it as a starting point for building the future.

For Italy's graphic and paper-converting industry, which is now facing increasingly complex challenges, competitiveness will continue to depend on technology, but even more fundamentally, on entrepreneurial culture. Because, as repeatedly highlighted throughout the assembly, the true driving force behind innovation remains people's ability to imagine what does not yet exist and transform it into value for the market.



Stampa Digitale "Single Pass"
high performance

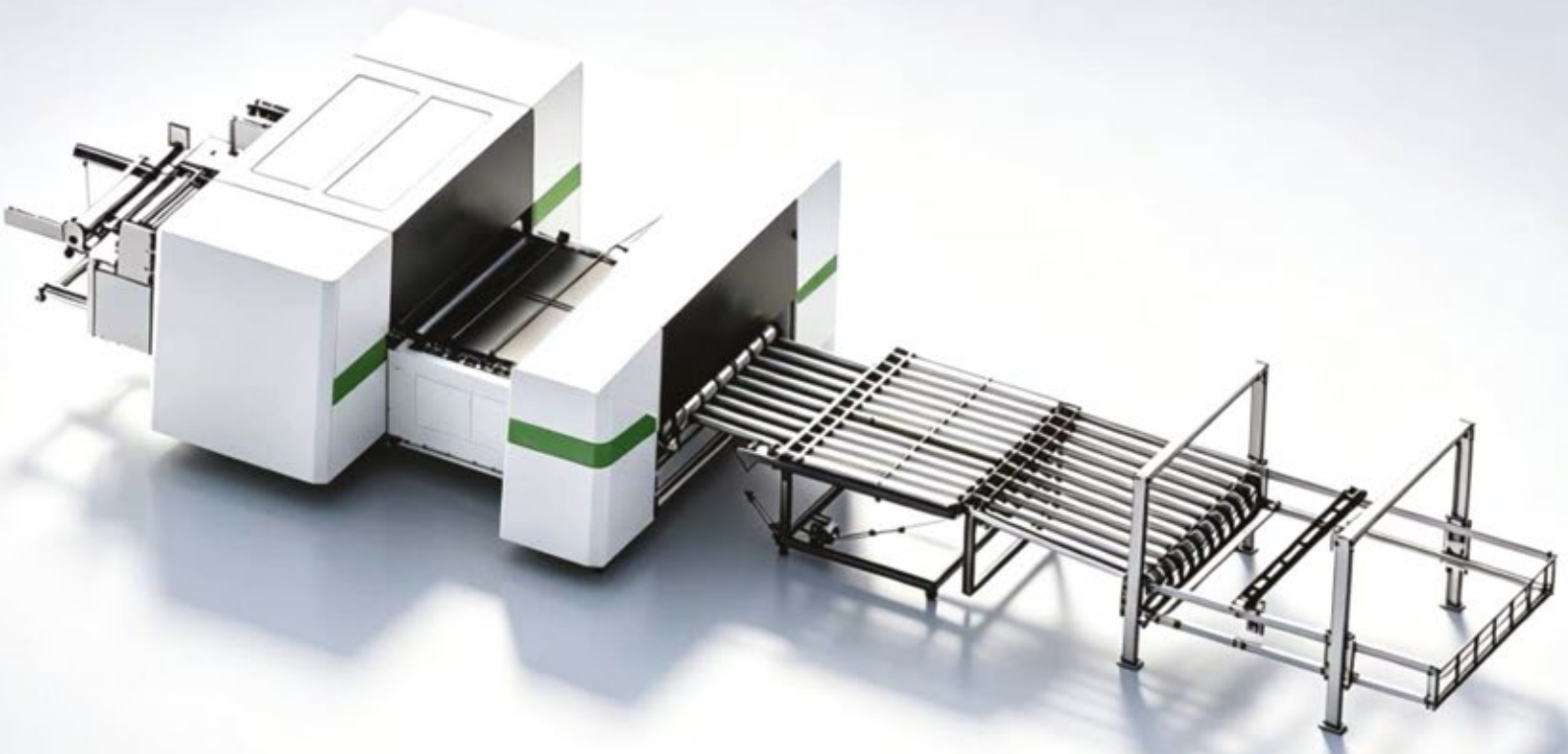
Teste stampa piezoelettriche a **"ricircolo"**

velocità di produzione >100m/min. - 5.000 Fogli/ora



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

Formato larghezza massima foglio 2500 mm.



Flessibile **Versatile** **Veloce** **Eco-Smart**

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

by Elizabeth Gooding - Insight Forums

Come scegliere la giusta strategia di sovrastampa digitale per la produzione ibrida

IL TRADIZIONALE VANTAGGIO IN TERMINI DI COSTI DELLE MACCHINE DA STAMPA ANALOGICHE SI BASA SUL PRESUPPOSTO DELLE ECONOMIE DI SCALA. TUTTAVIA, ANCHE SE I VOLUMI COMPLESSIVI RIMANGONO ELEVATI, TALI VOLUMI SONO DIVENTATI PIÙ FRAMMENTATI E COMPLESSI. INVECE DI SOSTITUIRE COMPLETAMENTE LE ATTREZZATURE, È POSSIBILE AGGIUNGERE SISTEMI DI SOVRASTAMPA, CIOÈ SINGOLE TESTINE DI STAMPA INKJET O BARRE DI STAMPA PRECONFIGURATE, ALLE MACCHINE DA STAMPA E AI SISTEMI DI TRASFORMAZIONE ESISTENTI, CON UN INVESTIMENTO INIZIALE INFERIORE E MENO INTERRUZIONI OPERATIVE

La forma più semplice di sovrastampa ibrida consiste nell'aggiungere una singola testina di stampa inkjet e la relativa elettronica di controllo a un'attrezzatura esistente, consentendo la stampa di dati variabili su una larghezza fissa. La testina di stampa costituisce l'elemento base di una soluzione che può essere potenziata aggiungendo ulteriori testine singole per coprire una larghezza maggiore o gestire una gamma di colori più ampia. Le barre di stampa consentono di assemblare più testine affinché agiscano come un'unica unità digitale più ampia. Una barra di stampa utilizza sistemi elettronici e di controllo unificati, oltre a software di calibrazione per sincronizzare le testine e automatizzare le operazioni di giunzione e la messa a registro colore su colore.



IL PROCESSO DI INTEGRAZIONE

La complessità del processo di potenziamento delle attrezzature di stampa esistenti con testine o barre di stampa varia notevolmente; per questo motivo, la chiave per un'integrazione di successo risiede nella fase di pianificazione. Possono esserci diverse opzioni riguardo alla collocazione del sistema inkjet all'interno del flusso produttivo per ottenere risultati ottimali e massimizzare il ROI. Caratteristiche degli inchiostri, come la compatibilità con il supporto, la sicurezza alimentare, la sostenibilità, la velocità di asciugatura e la compatibilità con i processi successivi alla stampa, sono fattori critici.
La compatibilità delle attrezzature, le esigenze applicative, i livelli di automazione e il budget sono fondamentali per progettare l'ambiente di produzione ibrida più efficiente. Kodak mette a disposizione dei clienti un'esperienza pluridecennale nella progettazione e implementazione di soluzioni di produzione ibrida.

DUE APPROCCI E MOLTEPLICI APPLICAZIONI

Il sistema di sovrastampa **KODAK PROSPER** serie S, introdotto nel 2009, è tra i sistemi più longevi e diffusi per

Non smettere mai di stampare.

I sistemi di imprint KODAK PROSPER Plus sono progettati per lavorare al ritmo delle tue attività: turno dopo turno, lavoro dopo lavoro.

- **Continua a produrre.** La tecnologia inkjet con flusso continuo funziona senza presidio, così un solo operatore può gestire più linee.
- **Continua a fare progressi.** Installalo ovunque. Spostalo quando cambia il lavoro. Senza fermi macchina.
- **Continua a consegnare.** Meno limiti. Maggiore potenziale di crescita per i clienti.

Il lavoro non si ferma mai.
Scopri cosa può fare KODAK PROSPER Plus:



©Kodak, 2026. KODAK, PROSPER e il logo KODAK sono marchi registrati di KODAK.

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

la produzione ibrida. La gamma Prosper si è ampliata con il sistema PROSPER Plus e la barra di stampa PROSPER, introdotti nel 2024. Sebbene entrambe le soluzioni si basino sulla tecnologia a getto d'inchiostro continuo Stream di Kodak e su inchiostri a base acqua, sono progettate sulla base di presupposti molto diversi in termini di copertura, frequenza di utilizzo e finalità produttiva.

TESTE DI STAMPA PROSPER PLUS: MODULARI E MIRATE

Il sistema PROSPER Plus è modulare: singole teste di stampa da 105 mm di larghezza vengono aggiunte a una macchina da stampa o a una linea di post-stampa per stampare elementi variabili specifici, come codici a barre, codici QR, dati di serializzazione, grafica semplice o testo. Gli stampatori possono iniziare con una singola testa di stampa monocromatica ed espandere il sistema nel tempo, aumentando la larghezza di stampa o aggiungendo colori (o entrambi), solo se le applicazioni lo richiedono. Il sistema è facilmente applicabile a macchine da stampa o linee di finitura già esistenti, dove lo spazio e le tolleranze meccaniche sono limitati. Può essere configurato per macchine offset, flessografiche o rotocalco, e per linee di piegatura e incollatura, reparti di finitura o persino trasporti personalizzati.
Le teste possono essere posizionate in diverse aree della macchina con tempi di fermo minimi, per soddisfare le diverse esigenze applicative.



BARRA DI STAMPA PROSPER: UNA PIATTAFORMA PER LA STAMPA A DATO VARIABILE SU SUPERFICI AMPIE

Questa barra combina più motori inkjet PROSPER in un'unica piattaforma di stampa integrata, dotata di funzionalità di giunzione automatica e messa a registro colore-colore. Ciò consente di ottenere una copertura che arriva quasi alla totalità della superficie, a velocità fino a 300 m/min. Sebbene l'installazione sia più complessa e

***ENGLISH** text*

How to choose the right digital imprinting strategy for hybrid production

THE TRADITIONAL COST ADVANTAGE OF ANALOGUE PRESSES IS BUILT UPON THE ASSUMPTION OF ECONOMIES OF SCALE. HOWEVER, EVEN IF OVERALL VOLUMES REMAIN HIGH, THOSE VOLUMES HAVE BECOME MORE FRAGMENTED AND COMPLEX. RATHER THAN REPLACING EQUIPMENT OUTRIGHT, IMPRINTING SYSTEMS, INDIVIDUAL INKJET PRINTHEADS OR PRE-CONFIGURED PRINT BARS, CAN BE ADDED TO EXISTING PRESSES AND CONVERTING SYSTEMS WITH LOWER CAPITAL OUTLAY AND LESS OPERATIONAL DISRUPTION

The simplest form of hybrid imprinting is adding a single inkjet printhead and associated drive electronics to existing equipment enabling variable printing of a fixed width.
The print head is the building block of a solution that can be made more robust by adding additional, individual printheads to address a greater width or range of colors. Print bars allow an assembly of multiple printheads to act as a single, wider, digital unit. A print bar uses unified electronics and control systems, along with calibration software to synchronize printheads and automate stitching and color-to-color registration.

THE INTEGRATION PROCESS

The complexity of the process for augmenting existing printing equipment with printheads or a printbar varies significantly, for this reason the key to successful integration is in the planning process.
There may be multiple options for where to place inkjet within the production flow for optimal results and maximized ROI. Fluid requirements such as substrate compatibility, food safety, sustainability, drying speed, and post-press process compatibility are critical factors. Equipment compatibility, application requirements, automation levels and budget are fundamental to design the most efficient hybrid production environment. Kodak offers customers multiple decades of experience with designing and implementing hybrid production solutions.

TWO APPROACHES AND MANY APPLICATIONS

***Kodak's PROSPER** S-Series imprinting system, introduced in 2009, is among the earliest and most widely installed systems for hybrid production. Prosper portfolio has expanded with the PROSPER Plus imprinting system and the PROSPER print bar, introduced in 2024. Although both solutions are built on Kodak's Stream continuous inkjet technology and water-based inks, they are designed around very different assumptions about coverage, frequency of use, and production intent.*

PROSPER PLUS IMPRINTING HEADS: MODULAR AND TARGETED

The PROSPER Plus system is modular: individual printheads of 105 mm in width are added to a press or post-press line to print specific variable elements such as barcodes, QR codes, serialization, simple graphics, or text. Printers can start with a single monochrome printhead and expand over time with additional print width or colors, or both, only if applications demand it. It's easy to apply the system to older presses or finishing lines where space and mechanical tolerance are constrained. The system can be configured for offset, flexo or gravure

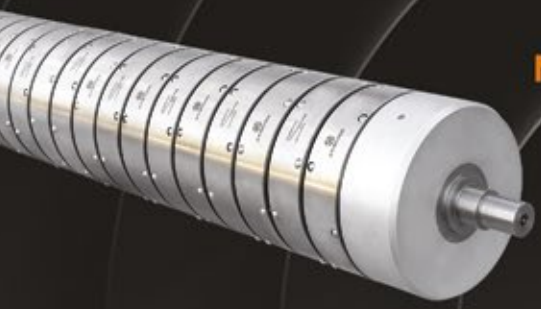
SVECOM-P.E.

Expanding since 1954

ALBERI ESPANSIBILI



MOD. 640 PQL
Alberi espansibili pneumatici a listelli



MOD. 650 PLS
Albero espansibile frizionato a sfere

MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE

MOD. 10
Manipolatore pneumatico



MOD. 405 BA
Carrello elttronico solleva bobine

TESTATE ESPANSIBILI



MOD. 715 PG
Testate pneumatiche fascia in gomma



MOD. 714 MZ-A
Testate espansibili pneumeccaniche a tegoli

SUPPORTI ROTANTI



MOD. 951
Supporti meccanici autochiudenti con apertura a scorrimento e innesto quadro/tondo



MOD. 926
Supporti meccanici autochiudenti con apertura a scorrimento e innesto tondo-quadro/quadro-quadro

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

www.svecom.com

i costi di investimento iniziali superiori, i vantaggi sono la costanza della qualità dell'immagine, la precisione del registro e la possibilità di gestire contenuti variabili graficamente complessi, operazioni che risulterebbero poco pratiche utilizzando testine indipendenti disposte a cascata. Analogamente a PROSPER Plus, la barra di stampa PROSPER è versatile e configurabile, offrendo opzioni per la stampa in solo nero, con colori spot o in quadricromia (CMYK). Il sistema è disponibile in configurazioni predefinite a 2, 3 o 4 piste e può essere personalizzato per soddisfare specifiche esigenze.



SEGMENTI APPLICATIVI ED ECONOMIE DI SCALA

Le applicazioni per i sistemi di sovrastampa della serie S di Kodak sono numerose: direct mail, sicurezza e gaming, editoria e inserti. Per quanto riguarda etichette e imballaggi, la distinzione tra le soluzioni Kodak diventa fondamentale: PROSPER Plus eccelle in ambiti quali la conformità normativa, la serializzazione, la tracciabilità e la stampa di testi variabili, dove la tecnologia inkjet digitale sostituisce le stazioni analogiche secondarie.

La barra di stampa PROSPER supporta invece applicazioni orientate al marchio, dove la differenziazione visiva e la proliferazione di SKU richiedono aree stampate a dato variabile più ampie, senza tuttavia sacrificare la produttività della stampa flessografica.

Per volumi di produzione medio-bassi, o quando l'uso di contenuti variabili è intermittente, PROSPER Plus garantisce un ROI più rapido grazie ai costi iniziali contenuti e alla scalabilità incrementale. All'aumentare dei volumi e della copertura della stampa con dati variabili, la convenienza economica tende a favorire la barra di stampa: l'automazione, la precisione del registro e la costanza della qualità dell'immagine compensano l'investimento iniziale più elevato, soprattutto quando il contenuto digitale non rappresenta più un semplice elemento aggiuntivo, ma una parte integrante e distintiva del prodotto.

presses as well as folder/gluer lines, finishing, or even custom transports. The heads can be deployed to different areas of the press with very little downtime to meet varying application requirements.

PROSPER PRINT BAR: A PLATFORM FOR WIDE-AREA VARIABLE IMAGING

This bar combines multiple PROSPER inkjet engines into a single, integrated, imaging platform with automated stitching and color-to-color registration. This allows to obtain a near-full coverage, produced at speeds of up to 300m/min. Installation is more complex and capital costs are higher, but the trade-off is image consistency, registration accuracy and ability to handle graphics-heavy variable content that would be impractical with cascaded standalone heads. Like PROSPER Plus, the PROSPER print bar is versatile and configurable with options for black-only, spot color, or full CMYK. The system comes in preconfigured options for 2, 3, or 4 lanes and can be customized to meet specific needs.

APPLICATION SEGMENTS AND ECONOMIES OF SCALE

The applications for Kodak's S Series imprinting systems are many: direct mail, security and gaming, publishing and inserts. As rgegards labels and packaging the distinction between Kodak's solutions becomes most important: PROSPER Plus excels in compliance-driven use cases, serialization, track-and-trace, and variable text where digital inkjet replaces secondary analogue stations. PROSPER Print Bar supports brand-led applications where visual differentiation and SKU proliferation demand wider variable print areas without sacrificing flexo productivity.

At lower to mid-volumes, or where variable content is used intermittently, PROSPER Plus delivers faster payback due to its lower entry cost and incremental scalability.



As volumes rise and variable coverage increases, the economics begin to favor the print bar, because automation, registration accuracy, and image consistency outweigh the higher initial investment, particularly where digital content is no longer a supplement, but a defining part of the product.

COMPATIBILITY WITH ANALOGUE PRESSES AND POST-PRESS EQUIPMENT

One of the strengths of Kodak's imprinting strategy is its applicability beyond traditional press units. Both the PROSPER Plus and the print bar can deliver resolutions of up to 600 x 900 dpi, however the PROSPER Plus is also offered in lower resolutions to provide an economical solution for printing limited coverage and marking applications. For label and packaging applications where barcodes, traceability marks, regulatory text, promotional messages, or other small areas of content change frequently, the PROSPER Plus is a good fit. Packaging lines that require broader variable imagery such as full



TECO

INNOVAZIONE E QUALITÀ DAL 1995

FT5

FORMATRICE AUTOMATICA DI VASCHETTE TOP SEAL IN CARTONE ONDULATO E COMPATTO

7200 Pz/H



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

oppure visita il nostro sito web
www.tecoitaly.it

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.

VALCO MELTON

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

COMPATIBILITÀ CON MACCHINE DA STAMPA CONVENZIONALI E ATTREZZATURE DI POST-STAMPA

Uno dei punti di forza della strategia Kodak per la stampa a dato variabile è la possibilità di impiego al di là delle unità di stampa tradizionali. Sia PROSPER Plus che la barra di stampa offrono risoluzioni fino a 600 x 900 dpi; tuttavia, PROSPER Plus è disponibile anche a risoluzioni inferiori, costituendo una soluzione economica per applicazioni di marcatura e stampa con copertura ridotta.

PROSPER Plus è la soluzione ideale per etichette e imballaggio in cui codici a barre, marchi di tracciabilità, testi normativi, messaggi promozionali o altre piccole aree di contenuto variano frequentemente. Le linee di imballaggio che richiedono immagini variabili più estese, come la gestione completa delle versioni SKU, marchi locali o grafiche legate a campagne specifiche che coprono ampie parti del supporto trarranno vantaggio dalla maggiore larghezza della barra di stampa. Anche in questo caso, l'integrazione avviene solitamente su sistemi di trasporto a bobina, ma può essere valutata per casi specifici, come la lavorazione di imballaggi in cartone ondulato inviati direttamente a una piega-incolla.

Un elemento distintivo fondamentale di PROSPER Plus è la sua idoneità all'integrazione nelle fasi di post-stampa, inclusa l'installazione su piega-incolla, macchine per la produzione di buste, linee di finitura e inserimento, impianti di verniciatura o laminazione. In questi contesti, le testine PROSPER Plus aggiungono valore fino all'ultimo momento utile, riducendo i rischi legati alle scorte e consentendo una personalizzazione "just-in-time". La barra di stampa, al contrario, è meno indicata per l'uso in post-stampa a causa delle sue dimensioni, delle caratteristiche necessarie per l'integrazione e del livello di controllo del processo richiesto a monte. Tuttavia, qualora la larghezza elevata, la precisione millimetrica della messa a registro e la capacità di unire più flussi di stampa siano esigenze importanti, la barra di stampa è in grado di soddisfarle.

UNA DECISIONE STRATEGICA

La scelta tra PROSPER Plus e la barra di stampa PROSPER non riguarda principalmente la qualità di stampa, dato che entrambe sono soluzioni inkjet di livello industriale basate sulle stesse testine. Si tratta piuttosto di stabilire quanto profondamente le funzionalità digitali debbano essere integrate nel flusso di lavoro produttivo. PROSPER Plus è uno strumento di precisione: mirato, flessibile e ideale per prolungare la vita utile e la rilevanza delle attrezzature analogiche esistenti. La barra di stampa PROSPER è invece una vera e propria piattaforma, progettata per stampatori che considerano la produzione ibrida una strategia fondamentale, e non un semplice potenziamento. In quest'ottica, questi due sistemi rispecchiano la più ampia transizione in atto nel settore: il futuro non è la contrapposizione tra analogico e digitale, ma il modo intelligente con cui queste due tecnologie vengono integrate. ■

SKU versioning, regional branding, or campaign-driven graphics running across larger areas of the substrate will benefit from the wider widths of the print bar. Again, integration is typically on web transports but may be considered for specific cases such as corrugated packaging running directly to a folder-gluer.

A key differentiator for PROSPER Plus is its suitability for post-press integration including mounting on: folder-gluers, envelope converters, finishing and inserting lines, coating or laminating lines. In these environments, PROSPER Plus heads add value up to the last possible moment, reducing inventory risk and enabling just-in-time customization. The print bar, by contrast, is less suited to post-press use due to its size, integration requirements and the level of process control it requires upstream. However, if wider width, fine registration, and stitching are mission critical the print bar can meet the demand.

A STRATEGIC DECISION

The choice between PROSPER Plus and PROSPER print bar is not primarily about print quality since both are industrial-grade inkjet solutions based on the same underlying printheads. Instead, it is about how deeply digital capability needs to be embedded into the production workflow. PROSPER Plus is a precision tool: targeted, flexible, and ideal for extending the life and relevance of analogue assets. PROSPER print bar is a platform: designed for printers who see hybrid production as a core strategy rather than an enhancement.



In that sense, these two systems mirror the broader industry transition: the future is not analogue versus digital, but how intelligently the two are combined.

BIMAC

CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES



IRIS 8-2500

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

Emmeci Robotics: evoluzione naturale verso l'automazione intelligente

L'ESPERIENZA ROBOTICA MATURATA DA EMMECI NEGLI STANDARD PIÙ ESIGENTI DEL PACKAGING PREMIUM SI ESTENDE A NUOVI AMBITI PRODUTTIVI: TECNOLOGIE PENSATE INTORNO AL SINGOLO PROCESSO, DOVE QUALITÀ E PERSONALIZZAZIONE CONTANO PIÙ DELLO STANDARD

Il packaging di lusso è un mondo fatto di dettagli. I formati cambiano spesso, la stampa a rilievo si comporta diversamente su ogni cartoncino, le tirature sono brevi e la qualità richiesta è altissima. Automatizzare lavorazioni così specifiche richiede una conoscenza profonda del prodotto, prima ancora che della tecnologia. È da questa consapevolezza che l'azienda ha sviluppato le proprie soluzioni robotiche ed è grazie a questa stessa esperienza che oggi il portfolio **Emmeci Robotics** si rivolge a nuovi settori produttivi con soluzioni ancora più versatili e flessibili.

L'approccio è lo stesso che ha sempre caratterizzato il modo di lavorare di Emmeci, riconosciuta come realtà di riferimento nel packaging premium. L'automazione non viene proposta come un pacchetto da replicare uguale a sé stesso, ma come un progetto da costruire. "Per Emmeci, la robotica non è un punto di partenza standardizzato, ma un risultato progettuale – dichiara l'azienda. – Ogni soluzione parte dalle esigenze reali del cliente, dalla specificità del suo processo produttivo e dalla complessità operativa che lo caratterizza".

È un posizionamento preciso. Il valore di Emmeci sta nell'ingegneria, nel software e nell'integrazione: elementi che trasformano un sistema robotico in una soluzione



La sede Emmeci di Fucecchio (Fi)



PENTATECH Group
Solutions for packaging

Tecnologia che lavora insieme a te.

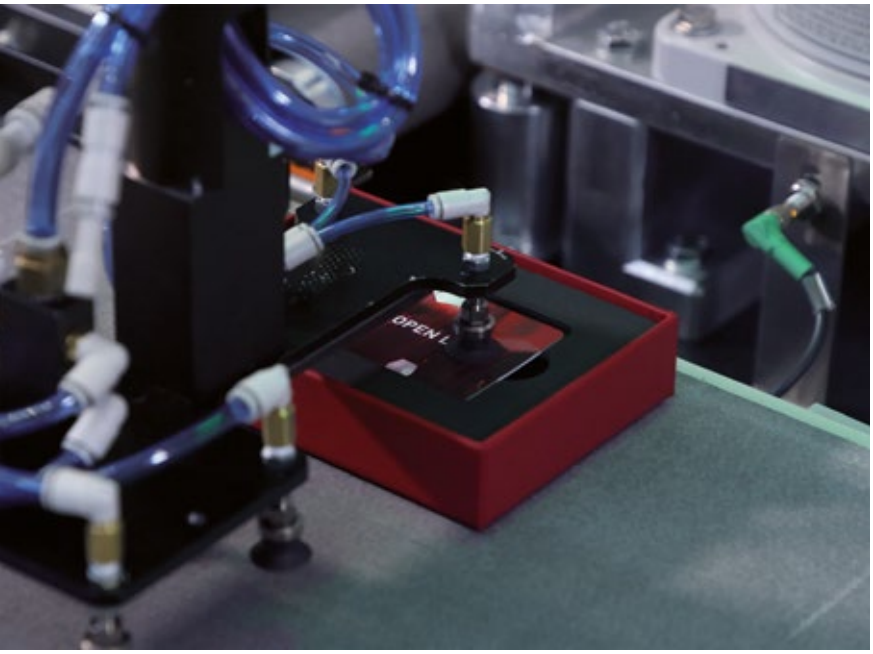
Creiamo soluzioni di automazione per il settore del packaging in cartone ondulato che si integrano nelle tue linee produttive e le rendono più efficienti e performanti.

Lavoriamo al tuo fianco con competenza tecnica e presenza costante.

Siamo tecnologia affidabile, relazione diretta, continuità nel tempo.

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

cucita su una singola linea produttiva, capace di inserirsi nel contesto esistente senza imporre un modello predefinito. Da una solida visione ingegneristica si arriva a un sistema su misura, pensato per massimizzare l'efficienza sin dalle prime fasi operative.
Il metodo segue tre momenti. Si comincia con un'analisi approfondita del processo produttivo: le singole fasi, le loro interazioni, le criticità e i margini di miglioramento.



Segue la progettazione customizzata, con un layout sviluppato in funzione degli spazi e delle logiche operative e soluzioni selezionate e adattate agli obiettivi di produzione.
Infine, l'integrazione, il momento in cui il progetto prende vita: il sistema entra nel contesto esistente assicurando una piena interazione con macchine, operatori e flussi di lavoro, e ogni configurazione viene testata e validata per garantire affidabilità, precisione e continuità.
A completare l'approccio è ciò che accade dopo l'installazione. Il supporto prosegue nel tempo, con interventi per ottimizzare, migliorare e adattare il sistema mentre la produzione evolve.
"Più che fornitori, siamo partner", sintetizza l'azienda: accompagnare il cliente nel passaggio da processi manuali a sistemi automatizzati significa comprenderne le dinamiche operative, supportare le persone e semplificare il cambiamento in modo graduale e sostenibile.

EMMECI OPEN LAB: L'AUTOMAZIONE PRENDE FORMA

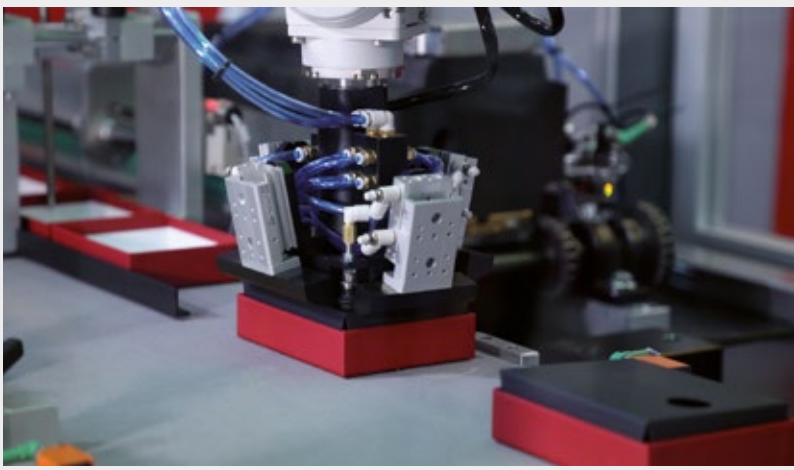
Questa visione ha oggi un luogo dedicato: Emmeci Open Lab, recentemente inaugurato nella sede italiana dell'azienda. Non un semplice showroom, ma una linea produttiva realmente automatizzata e in funzione, costruita sulle tecnologie sviluppate da Emmeci.

***ENGLISH** text*

Emmeci Robotics: the natural evolution towards intelligent automation

THE ROBOTICS EXPERTISE DEVELOPED BY EMMECI WITHIN THE MOST DEMANDING STANDARDS OF PREMIUM PACKAGING NOW EXTENDS INTO NEW PRODUCTION SECTORS: TECHNOLOGIES DESIGNED AROUND EACH INDIVIDUAL PROCESS, WHERE QUALITY AND CUSTOMIZATION MATTER MORE THAN STANDARDIZATION

Luxury packaging is a world defined by details. Formats change frequently, embossing behaves differently on every type of paperboard, and the required quality is extremely high.
Automating such specific processes requires deep product knowledge, even before technological expertise. It is from this awareness that the company developed its robotics solutions, and it is thanks to this very experience that today the ***Emmeci Robotics*** *portfolio addresses new industrial sectors with even more versatile and flexible solutions.*
The approach remains the same that has always defined Emmeci's way of working, recognized as a benchmark in premium packaging. Automation is not offered as a package to be replicated identically, but as a project to be built. "For Emmeci, robotics is not a standardized starting point, but a design outcome - the company states. - Every solution begins with the customer's real needs, the specific nature of their production process, and the operational complexity that defines it".
It is a precise positioning. Emmeci's value lies in engineering, software, and integration: elements that transform a robotic system into a solution tailored to a specific production line, capable of fitting seamlessly into the existing environment without imposing a predefined model. From a solid engineering vision, a fully customized system is developed, designed to maximize efficiency from the very first stages of operation.
The method follows three key phases. It starts with an in-depth analysis of the production



Qui le aziende possono vedere i processi al lavoro, capire come applicarli ai propri impianti e ragionare insieme su soluzioni nuove. È uno spazio pensato per il confronto e la co-progettazione, dove il know-how di Emmeci diventa occasione di innovazione condivisa.

OLTRE IL PACKAGING

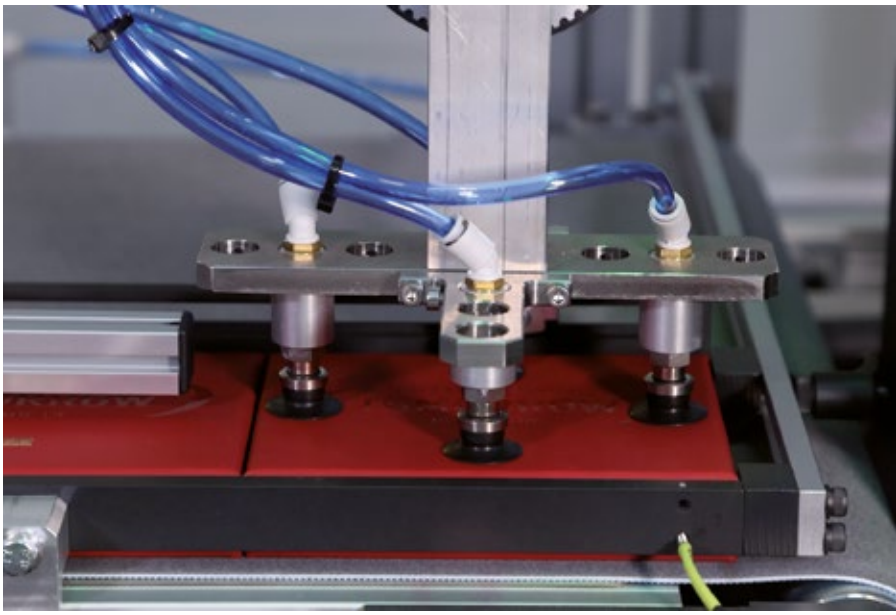
Con oltre 50 anni di esperienza nel packaging premium, settore in cui è riconosciuta come leader, Emmeci guarda alla robotica come a una direzione naturale della propria crescita.

"La robotica di Emmeci non è un percorso alternativo, ma l'estensione naturale di una vocazione che ci spinge a condividere la nostra cultura della qualità con i nuovi settori industriali", afferma **l'amministratore delegato Alfredo Fuschillo.**

È qui che la prospettiva si allarga oltre i confini del packaging di lusso: la capacità di leggere un processo e di automatizzarlo su misura trova spazio in ogni contesto produttivo dove precisione, affidabilità e qualità fanno la differenza.

UN FUTURO GUIDATO DALLA QUALITÀ

Per Emmeci l'automazione è quindi qualcosa di più di una soluzione tecnica: è un lavoro progettuale costruito attorno al cliente e orientato a creare valore nel tempo. Una direzione che, con l'apertura dell'**Emmeci Open Lab**, prende oggi una forma concreta: un luogo dove i clienti possono vederla all'opera e costruirla insieme all'azienda. ■



process: each individual step, their interactions, critical issues, and areas for improvement.

This is followed by custom design, with a layout developed according to space constraints and operational logic, and with solutions selected and adapted to production goals.

Finally comes integration - the stage where the project takes shape: the system is introduced into the existing environment, ensuring full interaction with machines, operators, and workflows. Each configuration is tested and validated to guarantee reliability, precision, and continuity.

Completing the approach is what happens after installation. Support continues over time, with interventions aimed at optimizing, improving, and adapting the system as production evolves.

"More than suppliers, we are partners", the company summarizes. Supporting customers in the transition from manual processes to automated systems means understanding their operational dynamics, supporting people, and simplifying change in a gradual and sustainable way.

EMMECI OPEN LAB: WHERE AUTOMATION TAKES SHAPE

This vision now has a dedicated space: Emmeci Open Lab, recently inaugurated at the company's Italian headquarters. Not just a showroom, but a fully automated and operational production line, built using Emmeci technologies.

Here, companies can see processes in action, understand how to apply them to their own plants, and explore new solutions together. It is a space designed for dialogue and co-development, where Emmeci's know-how becomes an opportunity for shared innovation.

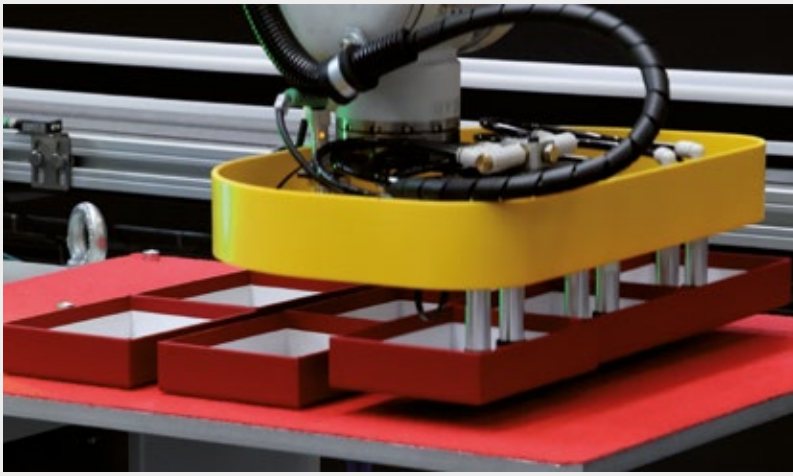
BEYOND PACKAGING

With over 50 years of experience in premium packaging - where it is recognized as a leader - Emmeci sees robotics as a natural direction for its growth.

*"Emmeci Robotics is not an alternative path, but the natural extension of a vocation that drives us to share our culture of quality with new industrial sectors", says **CEO Alfredo Fuschillo.** This is where the perspective expands beyond the boundaries of luxury packaging: the ability to understand a process and automate it in a tailored way finds application in any production environment where precision, reliability, and quality make the difference.*

A FUTURE DRIVEN BY QUALITY

*For Emmeci, automation is therefore more than a technical solution: it is a design-driven approach built around the customer and aimed at creating long-term value. A direction that, with the opening of the **Emmeci Open Lab**, now takes on a tangible form: a place where customers can see it in action and develop it together with the company.*



by Barbara Bernardi

Il futuro del cartone ondulato si gioca tra PPWR, AI e nuove sfide di mercato

IL COMPARTO, FORTE DELLA CRESCITA REGISTRATA NEL 2025 E DEGLI ELEVATI TASSI DI RICICLO DEL CARTONE ONDULATO, PUNTA A RAFFORZARE COMPETITIVITÀ E SOSTENIBILITÀ IN UN CONTESTO INTERNAZIONALE SEMPRE PIÙ COMPLESSO

Al convegno annuale **GIFCO** svoltosi a Baveno lo scorso maggio, rappresentanti dell'industria, delle associazioni europee e del mondo accademico si sono confrontati sulle principali sfide del settore: dall'attuazione del regolamento europeo PPWR all'evoluzione del mercato del cartone, passando per gli scenari economici, i costi energetici e le opportunità offerte dall'intelligenza artificiale.

Fausto Ferretti, presidente Gifco, ha analizzato l'andamento del settore italiano del cartone ondulato nel 2025, confrontandolo con gli anni precedenti e con il mercato europeo. I numeri dell'associazione sono stabili: 54 produttori, 250 trasformatori e 70 soci simpatizzanti. I dati 2025 mostrano una crescita dell'1,6% nella produzione nazionale, salita oltre gli 8 miliardi di metri quadrati, con un incremento dello 0,7% anche in tonnellate prodotte.

Uno degli aspetti evidenziati riguarda la riduzione della grammatura: nel lungo periodo da circa 605 g/m² nel 2000 a 525 g/m² nel 2025, quindi una riduzione del 13,2%, dato che indica una continua ottimizzazione nell'impiego delle fibre. Anche se l'Italia continua a utilizzare grammature significativamente superiori alla media europea: infatti il dato di grammatura media è superiore fino al 14,4% rispetto alla media FEFCO. In Italia ci sono 89 stabilimenti produttivi e 99 ondulatori. Il cartone ondulato continua a essere destinato prevalentemente al settore alimentare, ma anche ai beni di consumo e industriali, e-commerce e altri impieghi. Nel confronto europeo, l'Italia mantiene una posizione di primo piano.



Il Presidente Gifco Fausto Ferretti durante la sua relazione al Convegno Annuale 2026 dello scorso maggio

L'analisi energetica rispetto alla media europea: consumo termico superiore (+8,2%); consumo elettrico inferiore (-10,2%); energia totale leggermente superiore (+2,1%). Probabilmente perché nel sistema energetico italiano, circa il 36% dell'elettricità è prodotto tramite cogenerazione a gas naturale, contro una media UE del 12–15%. Il 2025 è stato caratterizzato da un marcato aumento dei costi con incrementi medi annui relativamente al gas naturale in Italia del 8,6% (in Germania 1%) e all'energia elettrica + 92,5% (in Germania 35,7%). Perciò l'energia rappresenta uno dei principali fattori di pressione economica per il settore, fortemente dipendente dai costi energetici: l'impennata dei prezzi di elettricità e gas incide sulla competitività delle imprese.

Eleni Despotou, Amministratore Delegato di FEFCO, ha presentato una panoramica del settore europeo degli imballaggi in cartone

SIMCA
BIZZOZERO-MICA

RECUPERA L'85% DELL'ACQUA DI LAVAGGIO.

Mandaci un campione della tua acqua di lavaggio.
Lo trattiamo con STARLIGHT e te lo restituiamo chiarificato.

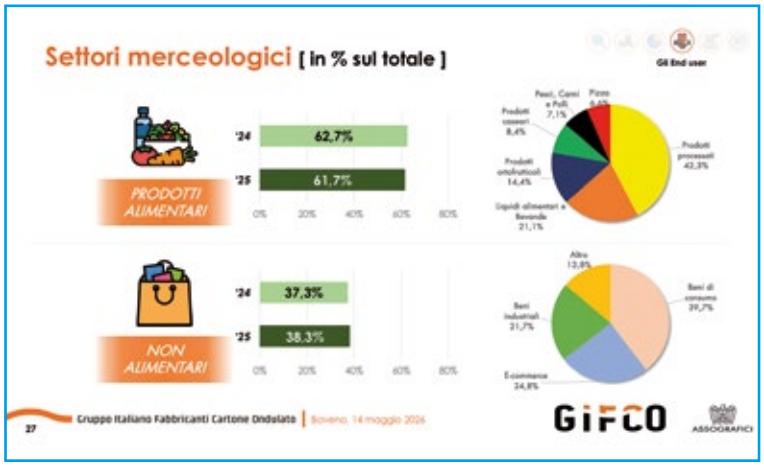
PROVALA
Solo ad Ottobre, il test è gratuito.



Nessun prodotto chimico
Processo completamente automatico H24
Nessun materiale di consumo
Brevetto internazionale
Nessuna regolazione manuale al variare dell'inquinante

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

INDIRIZZO
Castelli Calepio (BG)
Via Cercone 3/5, Italia



ondulato, concentrandosi sulle tendenze di mercato, sull'attuazione del Regolamento sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (PPWR) e sul supporto offerto da FEFCO ai propri membri durante la transizione normativa. Nonostante le recenti difficoltà, il settore degli imballaggi in cartone ondulato si è dimostrato resiliente. A supporto della conformità, FEFCO sta sviluppando linee guida pratiche, documentazione tecnica, webinar formativi e documenti di posizione. L'organizzazione contribuisce inoltre al lavoro sull'armonizzazione dell'etichettatura, sulle metodologie per il calcolo del rapporto di spazio vuoto e su calcoli più trasparenti del tasso di riciclo, rafforzando il proprio impegno per la sostenibilità, l'innovazione e la coerenza normativa.

SCENARI ECONOMICI E FINANZIARI DEL SETTORE

Alexander Kubo, managing partner di MP Corporate Finance, ha analizzato il mercato italiano del cartone ondulato con l'obiettivo di evidenziare le opportunità di fusioni e acquisizioni (M&A) e il crescente interesse degli investitori verso il settore. Il mercato italiano del cartone ondulato presenta solide prospettive di crescita: vale circa €4,5 miliardi e si prevede una crescita del 4,9% CAGR, superiore alla media globale (3,7%), sostenuta dalla crescita dell'e-commerce e dalla crescente domanda di imballaggi sostenibili. L'Italia ha un profilo particolarmente resiliente grazie alla forte esposizione al settore alimentare, che rappresenta circa due terzi della domanda di imballaggi in cartone ondulato. La solidità dell'export agroalimentare rende il mercato meno esposto ai cicli industriali rispetto ad altri Paesi europei. Il settore rimane frammentato, ma questa struttura crea un significativo potenziale di consolidamento industriale attraverso operazioni di acquisizione.

Lo scenario competitivo è caratterizzato da sovracapacità produttiva e pressione sui prezzi. L'attività di M&A è in forte

ENGLISH text

The future of corrugated board will be shaped by PPWR, AI and new market challenges

THE SECTOR, THANKS TO THE GROWTH RECORDED IN 2025 AND THE HIGH RECYCLING RATES OF CORRUGATED CARDBOARD, AIMS TO STRENGTHEN COMPETITIVENESS AND SUSTAINABILITY IN AN INCREASINGLY COMPLEX INTERNATIONAL CONTEXT

*At the annual **GIFCO** conference held in Baveno last May, representatives from industry, European associations and academia discussed the sector's main challenges: from the implementation of PPWR to the evolution of the corrugated board market, as well as economic scenarios, rising energy costs and the opportunities offered by artificial intelligence.*

***Fausto Ferretti, president of GIFCO**, reviewed the performance of the Italian corrugated board industry in 2025, comparing it with previous years and with the wider European market. The association's structure remained stable, with 54 manufacturers, 250 converters and 70 associate members. Data for 2025 show a 1.6% increase in domestic production, which exceeded 8 billion sm, alongside a 0.7% rise in total tonnage produced.*

One of the key trends highlighted was the long-term reduction in weight, which fell from approximately 605 g/m² in 2000 to 525 g/m² in 2025, a decrease of 13.2%. This reflects the industry's continuous optimisation of fibre usage. However, Italy still uses significantly heavier paper grades than the European average, with an average basis weight up to 14.4% higher than the FEFCO average. Italy currently has 89 production plants and 99 corrugators. Corrugated board continues to be used primarily in the food sector, followed by consumer goods, industrial products, e-commerce and other applications. Within Europe, Italy continues to hold a leading position.

The industry's energy profile also differs from the European average: thermal energy consumption is 8.2% higher, electricity consumption is 10.2% lower, while total energy consumption is only slightly higher (+2.1%). This is likely due to the structure of Italy's energy system, where around 36% of electricity is generated through natural gas cogeneration, compared with an EU average of 12–15%. 2025 was characterised by a sharp increase in energy costs, with average annual natural gas prices in Italy rising by 8.6% (compared with just 1% in Germany), while electricity prices surged by 92.5% (versus 35.7% in Germany). As a result, energy has become one of the industry's main economic pressure points. Given the sector's heavy dependence on energy-intensive production, soaring electricity and gas prices are having a significant impact on business competitiveness.

***Eleni Despotou, CEO of FEFCO**, presented an overview of the European corrugated packaging industry, focusing on market trends, the implementation of PPWR, and the support FEFCO is providing to its members throughout the regulatory transition. Despite recent challenges, the European corrugated packaging sector has demonstrated remarkable resilience. To support compliance, FEFCO is developing practical guidelines, technical documentation, training webinars and position papers. The organisation is also actively contributing to work on harmonised labelling, methodologies for calculating empty space ratios, and more transparent recycling rate calculations, reinforcing its commitment to sustainability, innovation and regulatory consistency.*



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".

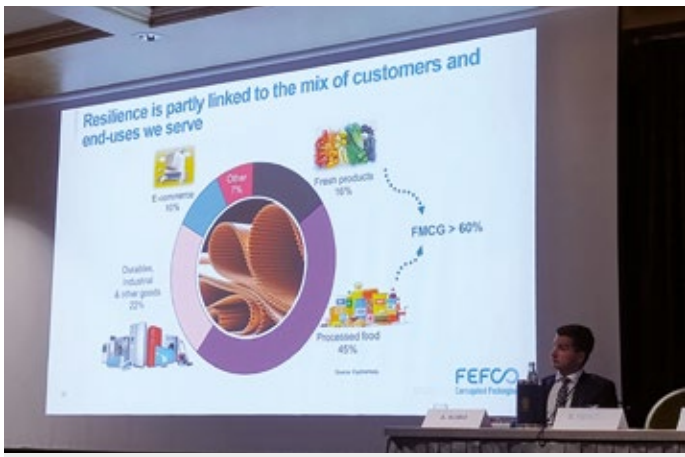
INCHIOSTRI
DA STAMPA
VERNICI &
MATERIALI
PER ARTI
GRAFICHE

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

accelerazione: nel 2025 il valore delle operazioni in Italia è aumentato di circa 33% anno su anno. Le operazioni recenti evidenziano tre principali direttrici strategiche: consolidamento tra grandi operatori; integrazione verticale lungo la filiera; investimenti di minoranza per anticipare future acquisizioni. Kubo ha così concluso: "il mercato italiano del cartone ondulato rappresenta una delle opportunità di investimento più interessanti nel panorama europeo. La combinazione di crescita superiore alla media, elevata resilienza della domanda, forte frammentazione e consolidamento ancora incompleto rende il settore particolarmente attrattivo per investitori strategici e finanziari. In questo contesto, è attesa una prosecuzione dell'attività di M&A, con crescente interesse verso operatori regionali ben posizionati e capaci di coniugare scala, efficienza e specializzazione".

IL FUTURO DEL CONTAINERBOARD EUROPEO

Alessandro Galimberti, managing director di Heinzel Sales Italy, ha approfondito gli equilibri del mercato containerboard tra capacità produttiva, domanda e volatilità delle materie prime, evidenziando come la crescita della domanda sia accompagnata da profondi cambiamenti strutturali nell'industria cartaria. Il messaggio principale è che il settore continua a espandersi grazie alla domanda di imballaggi sostenibili, ma dovrà affrontare una progressiva concentrazione industriale, un maggiore ricorso alle importazioni e un equilibrio sempre più delicato tra capacità produttiva e consumi.
Negli ultimi anni l'economia italiana ha registrato una performance migliore rispetto alla Germania e un progressivo allineamento con la media UE e migliorano anche gli indicatori di fiducia delle imprese, creando un contesto favorevole agli investimenti nel settore dell'imballaggio. Il settore è in trasformazione perché il numero delle cartiere indipendenti è destinato a ridursi, mentre aumenterà il ruolo dei grandi gruppi integrati e delle multinazionali. Ed è la carta riciclata il motore della crescita, dal 2026 al 2030 il mercato tornerà in tensione, infatti secondo le stime presentate, entro il 2030 la domanda potrebbe superare l'offerta disponibile, riportando il mercato in una situazione di scarsità relativa. La sovraccapacità produttiva esistente dovrebbe ridursi progressivamente fino quasi ad annullarsi entro il 2030 grazie alla crescita della domanda. La progressiva riduzione della sovraccapacità potrebbe tradursi in un rafforzamento del potere di mercato dei produttori e in una maggiore stabilità dei prezzi.



ECONOMIC AND FINANCIAL PERSPECTIVES

***Alexander Kubo, Managing Partner at MP Corporate Finance**, analysed the Italian corrugated board market with particular attention to mergers and acquisitions (M&A) opportunities and the growing interest shown by investors. The Italian corrugated board market offers solid growth prospects. Currently valued at approximately €4.5 billion, it is expected to grow at a compound annual growth rate (CAGR) of 4.9%, outperforming the global average of 3.7%, driven by the expansion of e-commerce and increasing demand for sustainable packaging. Italy enjoys a particularly resilient market profile thanks to its strong exposure to the food industry, which accounts for approximately two-thirds of demand for corrugated packaging. The strength of Italian food exports also makes the market less vulnerable to industrial cycles than many other European countries. Although the sector remains highly fragmented, this structure creates significant opportunities for industrial consolidation through acquisitions. The competitive landscape is characterised by excess production capacity and pressure on prices. Meanwhile, M&A activity has accelerated rapidly: in 2025 the value of transactions in Italy increased by approximately 33% year on year. Recent deals reveal three main strategic directions: consolidation among major industry players, vertical integration across the supply chain, and minority investments designed to pave the way for future acquisitions. Kubo concluded that "the Italian corrugated board market represents one of the most attractive investment opportunities in Europe. The combination of above-average growth, resilient demand, significant market fragmentation and an ongoing consolidation process makes the sector particularly appealing to both strategic and financial investors. In this environment, M&A activity is expected to continue, with growing interest in well-positioned regional operators capable of combining scale, efficiency and specialisation".*

THE FUTURE OF EUROPEAN CONTAINERBOARD

***Alessandro Galimberti, Managing Director of Heinzel Sales Italy**, examined the balance between production capacity, demand and raw material volatility in the containerboard market, highlighting how growing demand is being accompanied by profound structural changes within the paper industry. His key message was that the sector will continue to expand thanks to sustained demand for sustainable packaging, but will also face increasing industrial concentration, greater reliance on imports, and an increasingly delicate balance between production capacity and consumption.*
In recent years, Italy's economy has outperformed Germany's and has gradually converged towards the EU average. Business confidence indicators have also improved, creating a favourable environment for investment in the packaging industry. The sector is undergoing structural transformation, with the number of independent paper mills expected to decline while the role of large integrated groups and multinational companies increases. Recycled paper will remain the main growth driver. Between 2026 and 2030, the market is expected to tighten again, with demand potentially exceeding available supply by the end of the decade, leading to renewed market scarcity. Current overcapacity is forecast to decline steadily and could almost disappear by 2030 as demand continues to grow. This gradual reduction in excess capacity could strengthen producers' market power and contribute to greater price stability.

24/7 hr SERVICE

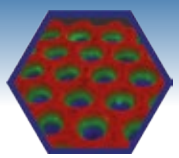
ulmex®

THE ANILOX CARE COMPANY

Pulizia laser anilox a domicilio

in-line e off-line





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



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

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

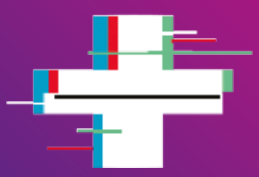
Il team di tecnici **Ulmex** offre una consulenza altamente qualificata per garantire la soluzione personalizzata più idonea.

Per maggiori info
SCANSIONA IL QR CODE!

Archiviazione dei tuoi dati nell'innovativo sistema DAM

(Dynamic Anilox Management)





D.A.M.
Dynamic Anilox Management

Archivia i tuoi dati in TEMPO REALE!

ulmex THE HUMAN SIDE OF TECHNOLOGY

MORE THAN 25 YEARS SINCE 1999

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

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

ulmex.com

DALLE TONNELLATE ALLE PRESTAZIONI: IL NUOVO VALORE DEL CARTONE

Sebastian Heinzel, CEO del gruppo Heinzel ha discusso delle tendenze future del settore del cartone ondulato europeo, sostenendo che la domanda continuerà a crescere, ma a un ritmo più lento, con un focus su sostenibilità ed efficienza energetica. Inoltre la conversione di impianti produttivi da carta grafica a containerboard (cartone per imballaggi, come testliner e fluting) esiste ancora, ma è molto meno intensa rispetto al periodo 2020–2023, quindi segna una fase di consolidamento e adattamento del settore, ovviamente il calo strutturale della carta grafica continuerà.

La competitività dipenderà soprattutto dai costi (energia, fibra riciclata, logistica e CO_2), con il rischio che gli impianti meno efficienti vengano chiusi anziché convertiti. In ogni caso l'energia è la base di tutto, quindi è necessario focalizzarsi su decarbonizzazione e fonti energetiche alternative per sostenere la produzione.

L'altro aspetto importante è l'imballaggio ad alte prestazioni, con un aumento della domanda di carta più spessa per applicazioni con prestazioni migliori, riducendo l'uso di materiale e le emissioni di CO_2. Il collegamento tra imballaggio ad alte prestazioni e riduzione della grammatura è fondamentale perché cambia il modo di vedere il mercato del containerboard: in passato il mercato cresceva aumentando le tonnellate di carta vendute. Heinzel sostiene invece che in futuro il valore crescerà soprattutto grazie alle prestazioni, mentre le tonnellate potrebbero aumentare molto meno. È possibile ridurre la grammatura mantenendo inalterate le prestazioni grazie a fibre meglio selezionate; raffinazione più efficiente; additivi che aumentano la resistenza a secco e a umido; migliore formazione del foglio; maggiore uniformità del profilo di grammatura; rivestimenti e trattamenti superficiali. E i clienti? Non comprano un foglio più pesante, ma una prestazione meccanica. A fronte di queste considerazioni i produttori che avranno maggior successo non saranno necessariamente quelli con la maggiore capacità produttiva, ma quelli capaci di fornire carte che consentano ai trasformatori di ridurre la grammatura senza sacrificare le prestazioni. Questo significa investire in ricerca, controllo di processo e sviluppo di prodotti ad alto valore aggiunto, piuttosto che competere soltanto sul prezzo per tonnellata. Già molti produttori europei hanno adottato questa strategia: l'obiettivo è differenziarsi attraverso prodotti

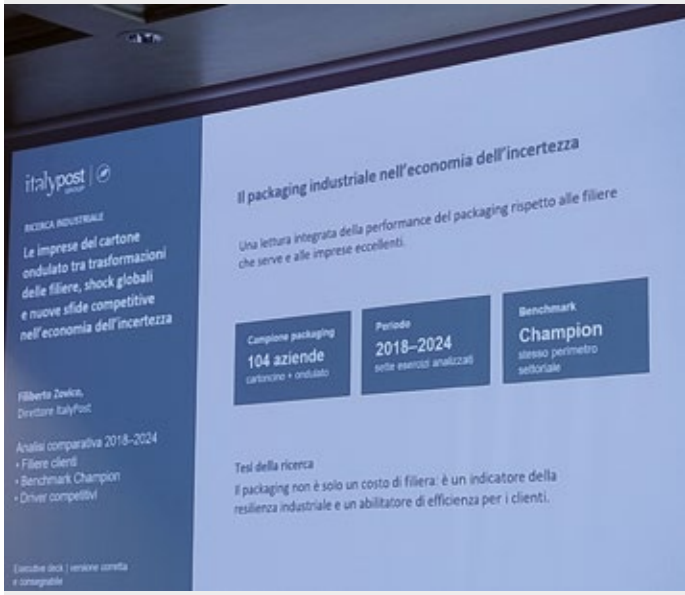
FROM TONNES TO PERFORMANCE: THE NEW VALUE OF CONTAINERBOARD

***Sebastian Heinzel, CEO of the Heinzel Group**, discussed future trends in the European corrugated board industry, arguing that demand will continue to grow, albeit at a slower pace, with sustainability and energy efficiency becoming increasingly important. The conversion of paper mills from graphic paper to containerboard production (such as testliner and fluting) is still taking place, but at a much slower pace than during the 2020–2023 period, signalling a phase of consolidation and adjustment for the industry. Meanwhile, the structural decline of graphic paper production is expected to continue.*

Future competitiveness will depend primarily on production costs, including energy, recovered fibre, logistics and carbon emissions. with less efficient mills facing closure rather than conversion. Energy remains the industry's fundamental resource, making decarbonisation and the adoption of alternative energy sources essential to sustaining future production. Another major trend concerns high-performance packaging. Demand is expected to increase for stronger paper grades capable of delivering improved performance while simultaneously reducing material consumption and CO_2 emissions. The relationship between high-performance packaging and basis weight reduction fundamentally changes the way the containerboard market should be viewed. Traditionally, market growth was measured by increasing the number of tonnes of paper sold. Heinzel argued that future value creation will instead be driven primarily by performance, while tonnage growth may remain relatively modest.

Lower basis weights can be achieved without compromising performance through better fibre selection, more efficient refining processes, strength-enhancing additives for both dry and wet conditions, improved sheet formation, greater basis weight profile uniformity, and advanced coatings and surface treatments.

Ultimately, customers do not purchase heavier paper, they purchase mechanical performance. Consequently, the most successful paper producers will not necessarily be those with the largest production capacity, but those capable of supplying grades that enable converters to reduce basis weight without sacrificing packaging performance. This requires sustained investment in research, process control and the development of high-value-added products, rather than competing solely on price per tonne. Many European producers have already adopted this strategy, seeking to differentiate themselves through premium





vice-chemicals.com
info@vice-srl.com
+39 0422 72 58 29

vice
your chemical resource



premium e servizi tecnici, anziché puntare esclusivamente all'espansione della capacità produttiva.

COMPETITIVITÀ E MODELLI INDUSTRIALI: I RISULTATI DELLA RICERCA ITALYPOST

Filiberto Zovico, direttore di ItalyPost, ha presentato una ricerca economico-finanziaria sul settore degli imballaggi in cartoncino teso e cartone ondulato, riferita al periodo 2018–2024. È un'analisi comparativa che utilizza dati di bilancio e benchmark di 104 aziende. La ricerca confronta le prestazioni di 104 imprese con quelle delle principali filiere clienti e con un benchmark di imprese Champion, per individuare i fattori che determinano competitività, crescita e resilienza. Lo studio dimostra che l'imballaggio non rappresenta semplicemente un costo industriale, ma costituisce un indicatore della resilienza delle filiere e un fattore abilitante dell'efficienza produttiva. La capacità di creare valore dipende sempre meno dalla produzione dell'imballaggio in sé e sempre più dalla qualità del modello industriale, dalla solidità finanziaria e dalla capacità di supportare i clienti nei momenti di maggiore volatilità.

Nel 2024 il campione analizzato comprende 61 imprese del cartoncino teso e 43 del cartone ondulato, con oltre 5 miliardi di euro di ricavi aggregati, circa 721 milioni di EBITDA e oltre 12.000 addetti. Il cartone ondulato evidenzia una crescita media superiore (CAGR 5,7%) rispetto al cartoncino teso (4,4%), mentre entrambi mantengono livelli di marginalità elevati e una struttura finanziaria complessivamente solida. L'analisi delle filiere clienti evidenzia che il settore opera in mercati con caratteristiche molto differenti: quindi non può esistere una strategia unica di mercato: il posizio-

products and technical services rather than relying exclusively on expanding production capacity.

COMPETITIVENESS AND INDUSTRIAL BUSINESS MODELS: FINDINGS FROM ITALYPOST STUDY

***Filiberto Zovico, Director of ItalyPost**, presented an economic and financial study covering the Italian folding carton and corrugated board packaging industry over the 2018–2024 period. The comparative analysis examined the financial statements and performance benchmarks of 104 companies. The study compares the performance of these companies with that of their main customer industries and with a benchmark group of "Champion" companies, with the aim of identifying the factors that drive competitiveness, growth and resilience. Its findings demonstrate that packaging should not be viewed merely as an industrial cost, but rather as an indicator of supply chain resilience and a key enabler of manufacturing efficiency. Increasingly, value creation depends less on the production of packaging itself and more on the quality of a company's industrial business model, financial strength, and ability to support customers during periods of market volatility.*

In 2024, the sample included 61 folding carton companies and 43 corrugated board manufacturers, representing more than €5 billion in combined revenue, approximately €721 million in EBITDA and over 12,000 employees. The corrugated board segment recorded stronger average growth (5.7% CAGR) than folding cartons (4.4%), while both sectors maintained healthy profitability and a generally solid financial position. The analysis of customer industries highlighted that packaging producers serve markets with very different characteristics. As a result, there can be no single winning market strategy. Competitive positioning



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

www.goepfert.com

WE OPERATE

on a global scale, sounds

TRIVIAL

but it is not.





Göpfert

Mehr Maschine.

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

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

namento competitivo deve essere costruito in funzione della qualità economica delle filiere servite.

LE IMPRESE CHAMPION INDICANO LA STRADA

Il confronto con le imprese Champion evidenzia un divario significativo. Le aziende eccellenti registrano tassi di crescita elevati e margini sistematicamente superiori e lo stesso fenomeno emerge anche nei settori clienti: in ogni comparto le imprese Champion crescono più rapidamente e il vantaggio competitivo è legato soprattutto alla qualità della gestione, alla selezione dei clienti, alla capacità di mantenere il potere di prezzo e agli investimenti nelle competenze e nell'organizzazione.
La ricerca individua sei priorità strategiche per i produttori di imballaggi: rafforzare la difesa dei margini attraverso una migliore gestione dei prezzi e del mix clienti; aumentare l'efficienza industriale mediante automazione e riduzione degli scarti; evolvere verso un ruolo di partner di filiera offrendo servizi a maggiore valore aggiunto; concentrarsi su clienti appartenenti ai comparti più resilienti; sviluppare soluzioni sostenibili e circolari che contribuiscano agli obiettivi ambientali dei clienti. Il futuro competitivo del settore non dipenderà dall'aumento dei volumi produttivi, bensì dalla capacità delle imprese di trasformarsi da semplici fornitori di packaging a partner industriali in grado di garantire efficienza, continuità operativa e creazione di valore lungo tutta la filiera manifatturiera. Le imprese Champion rappresentano il benchmark da seguire, dimostrando che crescita, redditività e solidità finanziaria possono essere conseguite anche in un contesto caratterizzato da elevata incertezza.

must instead be built around the economic quality and resilience of the customer sectors being served.

CHAMPION COMPANIES SHOW THE WAY FORWARD

The comparison with the Champion companies revealed a significant performance gap. These outstanding businesses achieved high growth rates and superior profit margins. The same pattern emerged across their customer industries: in every sector analysed, Champion companies outperformed their peers. Their competitive advantage stems primarily from superior management quality, careful customer selection, the ability to preserve pricing power, and sustained investment in skills, organisation and operational excellence.
The research identifies six strategic priorities for packaging manufacturers: strengthen margin protection through more effective pricing strategies and customer portfolio management; improve manufacturing efficiency through automation and waste reduction; evolve from packaging suppliers into supply chain partners offering higher value-added services; focus on customers operating in the most resilient industrial sectors; develop sustainable and circular packaging solutions that support customers' environmental objectives; continue strengthening organisational capabilities and long-term competitiveness.
The industry's future competitiveness will depend not on increasing production volumes, but on companies' ability to transform themselves from packaging suppliers into industrial partners capable of delivering efficiency, operational continuity and value creation throughout the manufacturing supply chain. The Champion companies provide a clear benchmark for the industry, demonstrating that sustained growth, profitability and financial strength can be achieved even in an environment characterised by high levels of uncertainty.



Just in time

CASE KING

boxmaker automatico

Una sola macchina per produrre scatole in un solo passaggio:

taglia - cordona - fustella - stampa



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

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

by Andrea Spadini

PPWR: più leggero non significa necessariamente più sostenibile

LA NUOVA NORMATIVA EUROPEA APRE UNA FASE DECISIVA PER IL PACKAGING. MA MENTRE L'INDUSTRIA SI PREPARA A RIDURRE MATERIALI E RIFIUTI, RDM GROUP INVITA A NON PERDERE DI VISTA UN ALTRO OBIETTIVO: MANTENERE IN CIRCOLO LE RISORSE GIÀ DISPONIBILI, PRIVILEGIANDO LA FIBRA RICICLATA QUANDO È IN GRADO DI GARANTIRE LE PRESTAZIONI RICHIESTE. NE PARLIAMO CON KRZYSZTOF KRAJEWSKI, CHIEF SUSTAINABILITY AND INNOVATION OFFICER DI RDM GROUP

Con l'entrata in vigore del **PPWR**, l'industria europea del packaging entra in una nuova fase, nella quale progettazione, produzione e fine vita degli imballaggi dovranno essere ripensati alla luce degli obiettivi di riduzione dei rifiuti e di maggiore circolarità.

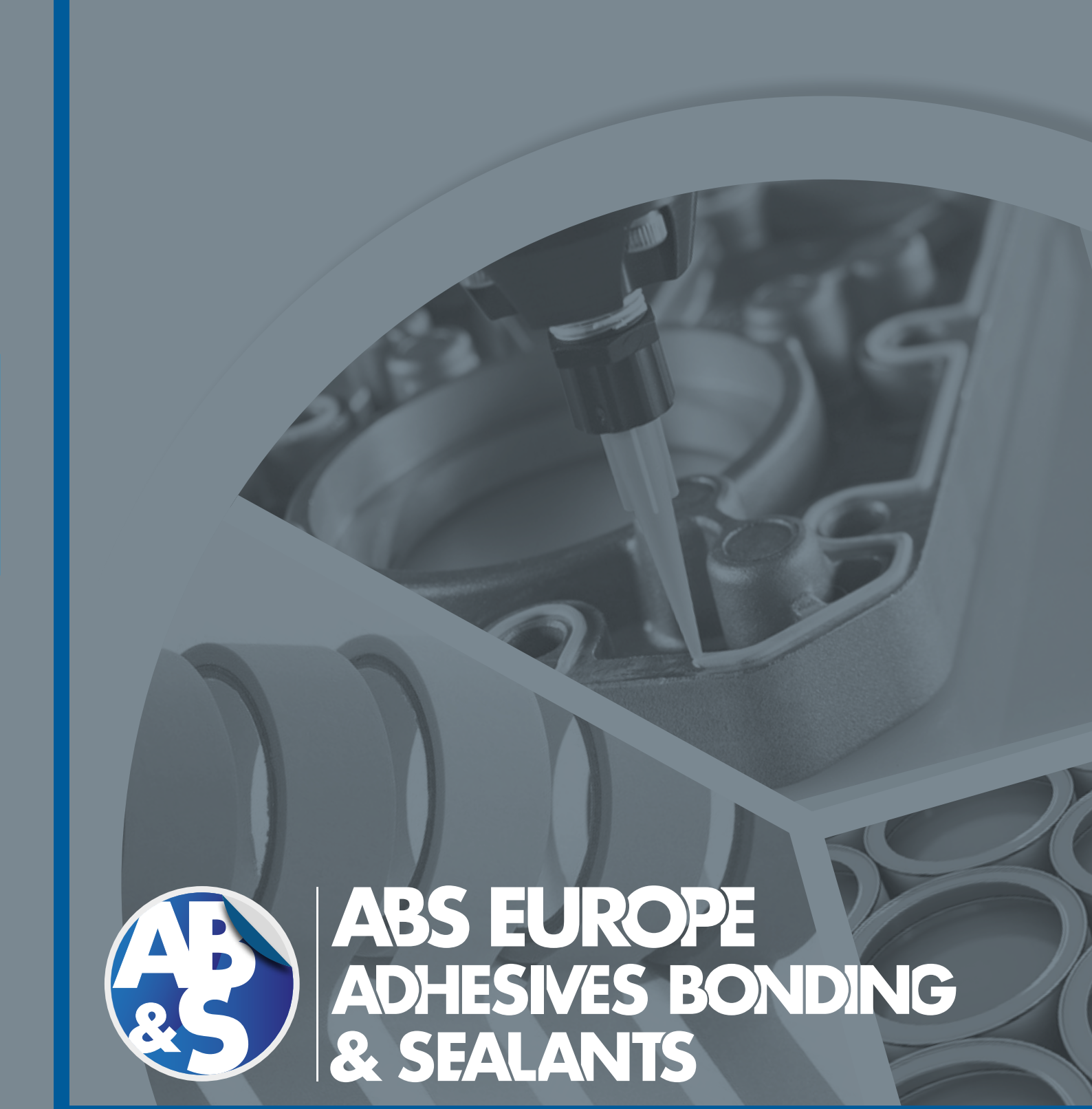
Per converter, cartotecniche e produttori di materiali, la sfida è tutt'altro che teorica. Il regolamento porterà infatti a rivedere strutture, grammature, materiali e processi, con una parola destinata a entrare sempre più nel vocabolario quotidiano del packaging: lightweighting.

Ridurre il peso di un imballaggio significa utilizzare meno materia prima, ottimizzare trasporti e movimentazione e, almeno apparentemente, ridurne l'impatto. Ma il ragionamento si complica quando la ricerca del minor peso possibile porta a privilegiare materie prime vergini rispetto a materiali riciclati.

È proprio su questo punto che **RDM Group** propone una riflessione interessante. Perché un imballaggio più leggero non è necessariamente quello con il minore impatto ambientale.

Il tema è particolarmente rilevante per il mondo del cartoncino, dove la disponibilità di fibra riciclata di qualità può rappresentare una delle leve più importanti per ridurre la pressione sulle risorse naturali e mantenere il materiale all'interno di un circuito circolare.





ABS EUROPE
ADHESIVES BONDING & SEALANTS

27-29 OCTOBER 2026
VICENZA EXPO CENTRE

ORGANIZED BY:

ITALIAN EXHIBITION GROUP
Providing the future

ADHESIVES BONDING & SEALANTS - ABS EUROPE 2026
is the only event in Italy and the Mediterranean area dedicated exclusively to the entire supply chain of the adhesives, bonding, sealants, foam, tapes, glues, resins, coatings and films industry.

abs.show

SUPPORTING PARTNERS

AIDIC

FEDERCHIMICA AVISA
GRUPPO ADESIVI E SIGILLANTI

Società Chimica Italiana

UNICHIM



A TU PER TU CON KRZYSZTOF KRAJEWSKI, CHIEF SUSTAINABILITY AND INNOVATION OFFICER DI RDM GROUP

Abbiamo quindi chiesto a **Krzysztof Krajewski, Chief Sustainability and Innovation Officer di RDM Group**, di aiutarci a capire come leggere questa nuova fase del mercato e, soprattutto, come evitare che il peso dell'imballaggio diventi l'unico parametro attraverso cui misurarne la sostenibilità.

Il PPWR rappresenta un cambio di passo importante per l'industria europea. Qual è la vostra lettura di questa nuova fase?

"Il regolamento pone correttamente l'attenzione su due aspetti fondamentali: eliminare gli imballaggi non necessari e migliorarne la riciclabilità. Allo stesso tempo, però, dobbiamo evitare che la minimizzazione dell'imballaggio diventi automaticamente il principale indicatore di sostenibilità, semplicemente perché è uno degli aspetti più facili da misurare. Il lightweighting ha sicuramente un ruolo importante, ma il packaging più leggero non è necessariamente quello con il minore impatto ambientale".

Dove sta quindi il rischio di una strategia basata esclusivamente sulla riduzione del peso?

"Il rischio è quello di spostare il problema anziché risolverlo. Le materie prime vergini hanno caratteristiche intrinseche che possono consentire di ottenere strutture più leggere, grazie alla loro resistenza iniziale e alla maggiore rigidità meccanica. Ma se per ottenere un imballaggio più leggero aumentiamo significativamente il ricorso a materie prime vergini, rischiamo di trasferire l'impatto ambientale su un'altra fase del ciclo. Per questo il peso deve essere valutato all'interno di un quadro più ampio. Non possiamo considerare il grammo risparmiato come un indicatore assoluto di sostenibilità".

Quali sono le domande che l'industria dovrebbe porsi quando progetta un nuovo imballaggio?

"Dovremmo andare oltre la domanda "quanto pesa questo imballaggio?" e porci almeno altre due domande: quanto contenuto riciclato contiene? E quanta materia prima vergine possiamo evitare di utilizzare? Nel caso del cartoncino riciclato, ad esempio, possiamo trovarci di fronte a un imballaggio leggermente più pesante, ma realizzato con materiale che è già stato immesso nel sistema e che viene mantenuto in circolazione".

Questo porta direttamente al tema della fibra riciclata. Quale ruolo può giocare nel nuovo scenario delineato dal PPWR?

"La fibra riciclata è una risorsa preziosa proprio perché permette di estendere la vita del materiale e di ridurre

ENGLISH text

PPWR: lighter does not necessarily mean more sustainable

THE NEW EUROPEAN REGULATION MARKS A DECISIVE NEW PHASE FOR THE PACKAGING INDUSTRY. BUT AS THE INDUSTRY PREPARES TO REDUCE MATERIALS AND PACKAGING WASTE, RDM GROUP URGES STAKEHOLDERS NOT TO LOSE SIGHT OF ANOTHER KEY OBJECTIVE: KEEPING EXISTING RESOURCES IN CIRCULATION AND PRIORITISING RECYCLED FIBRE WHENEVER IT CAN DELIVER THE REQUIRED PERFORMANCE. WE DISCUSS THE ISSUE WITH KRZYSZTOF KRAJEWSKI, CHIEF SUSTAINABILITY AND INNOVATION OFFICER AT RDM GROUP

*With the implementation of the **PPWR**, the European packaging industry is entering a new phase in which packaging design, production and end-of-life management will have to be reconsidered in light of the regulation's objectives of reducing packaging waste and increasing circularity. For converters, packaging manufacturers and material producers, this is far from being a theoretical challenge. The regulation will require companies to rethink structures, grammages, materials and processes, with one word set to become increasingly common in the packaging industry's everyday vocabulary: lightweighting.*

Reducing the weight of packaging means using less raw material, optimising transport and handling and, at least apparently, reducing its environmental impact. But the equation becomes more complex when the pursuit of the lowest possible weight leads to a preference for virgin raw materials over recycled ones.

*This is precisely where **RDM Group** offers an interesting perspective. Because a lighter package is not necessarily the package with the lowest environmental impact.*

The issue is particularly relevant to the cartonboard sector, where the availability of high-quality recycled fibre can represent one of the most important levers for reducing pressure on natural resources and keeping materials within a circular system.

FACE TO FACE WITH KRZYSZTOF KRAJEWSKI, CHIEF SUSTAINABILITY AND INNOVATION OFFICER AT RDM GROUP

*We asked **Krzysztof Krajewski, Chief Sustainability and Innovation Officer at RDM Group**, to help us understand how to navigate this new phase of the market and, above all, how to avoid making packaging weight the sole parameter by which sustainability is assessed.*

The PPWR represents a major turning point for the European packaging industry. How do you see this new phase?

"The regulation rightly focuses on two fundamental aspects: eliminating unnecessary packaging and improving recyclability. At the same time, however, we must avoid allowing packaging minimisation to automatically become the main sustainability indicator simply because it is one of the easiest aspects to measure. Lightweighting certainly has an important role to play, but the lightest packaging is not necessarily the packaging with the lowest environmental impact".

So where is the risk in a strategy based exclusively on weight reduction?

"The risk is that we simply shift the problem rather than solve it. Virgin raw materials

la necessità di utilizzare continuamente nuova fibra primaria. Le fibre possono essere utilizzate più volte e, a seconda delle condizioni e del sistema di riciclo, arrivare anche a 25 cicli o più. Di conseguenza, un packaging leggermente più pesante, ma prodotto con una quota significativa di materiale riciclato, può rappresentare una scelta più efficiente nell'utilizzo delle risorse rispetto a un packaging più leggero realizzato prevalentemente con fibra vergine. Naturalmente, questo vale quando la fibra riciclata è in grado di assicurare le prestazioni richieste dall'applicazione. La qualità e la performance rimangono elementi fondamentali".

Il PPWR introduce obiettivi specifici sul contenuto riciclato, in particolare per la plastica. Sarebbe auspicabile un approccio analogo anche per la carta?

"Riteniamo che il principio sia importante. Nel caso della plastica, il PPWR ha introdotto soglie minime obbligatorie di contenuto riciclato post-consumo (PCR), parallelamente agli obiettivi di riduzione del peso. È un approccio che riconosce come la riduzione del materiale debba essere accompagnata da una maggiore circolarità. Ci aspettiamo che misure analoghe possano essere sviluppate anche per altri materiali, compresi quelli a base carta, così da sostenere in maniera più ampia gli obiettivi di circolarità del regolamento. L'obiettivo dovrebbe essere quello di creare un sistema nel quale riduzione, riutilizzo e riciclo siano considerati insieme, anziché come obiettivi separati".

Quale sarà quindi, secondo RDM Group, il vero banco di prova del PPWR?

"La capacità dell'industria di utilizzare in maniera più intelligente le risorse che già abbiamo.
Con l'avvio dell'implementazione del PPWR e con l'evoluzione delle linee guida e delle interpretazioni della normativa, vorremmo vedere il regolamento spingere verso una maggiore circolarità. Quando una fibra riciclata di alta qualità è in grado di offrire prestazioni analoghe a quelle della fibra vergine, dovrebbe essere privilegiata rispetto alla materia prima primaria. In questo modo possiamo prolungare la vita delle fibre esistenti e ridurre la domanda di nuove risorse naturali. In definitiva, il successo dell'industria nell'attuazione del PPWR non dovrebbe essere misurato soltanto sulla base di quanti grammi siamo riusciti a togliere da un imballaggio.
Dovremmo chiederci piuttosto quanto efficacemente siamo riusciti a costruire sistemi di packaging circolari capaci di garantire il minor impatto ambientale complessivo". ■



have inherent characteristics that can make it possible to achieve lighter structures, thanks to their initial strength and greater mechanical rigidity. But if achieving a lighter package means significantly increasing our reliance on virgin raw materials, we risk simply transferring the environmental burden to another stage of the lifecycle. This is why weight needs to be assessed within a broader framework. We cannot consider every gram saved to be an absolute indicator of sustainability".

What questions should the industry be asking when designing new packaging?

"We should move beyond the question 'how much does this package weigh?' and ask at least two additional questions: how much recycled content does it contain? And how much virgin raw material can we avoid using? In the case of recycled cartonboard, for example, we may end up with a slightly heavier package, but one made from material that has already entered the system and is being kept in circulation".

This brings us directly to the issue of recycled fibre. What role can it play in the new scenario created by the PPWR?

"Recycled fibre is a valuable resource precisely because it allows us to extend the life of materials and reduce the need to continuously use new virgin fibre. Fibres can be used multiple times and, depending on the conditions and the recycling system, can go through 25 or more cycles. As a result, a slightly heavier package containing a significant share of recycled material can represent a more resource-efficient choice than a lighter package made predominantly from virgin fibre. Of course, this applies when recycled fibre is capable of delivering the performance required by the specific application. Quality and performance remain fundamental considerations".

The PPWR introduces specific targets for recycled content, particularly for plastics. Would a similar approach be desirable for paper-based materials?

"We believe the principle is important. For plastics, the PPWR has introduced mandatory minimum thresholds for post-consumer recycled (PCR) content alongside weight-reduction objectives. This approach recognises that material reduction should go hand in hand with greater circularity. We expect similar measures could also be developed for other materials, including paper-based materials, in order to support the regulation's broader circularity objectives. The goal should be to create a system in which reduction, reuse and recycling are considered together, rather than treated as separate objectives".

So, according to RDM Group, what will be the real test of the PPWR?

"The ability of the industry to make smarter use of the resources we already have. As implementation of the PPWR begins and guidance and interpretations of the regulation continue to evolve, we want to see the regulation driving greater circularity. Where high-quality recycled fibre is able to deliver performance comparable to virgin fibre, it should be prioritised over primary raw material. This allows us to extend the life of existing fibres and reduce demand for new natural resources. Ultimately, the industry's success in implementing the PPWR should not be measured solely by how many grams we have managed to remove from a package. Instead, we should ask how effectively we have built circular packaging systems capable of delivering the lowest overall environmental impact".

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:

Internationa 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)



CONVERTER & CARTOTECNICA

INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE

ABS EUROPE	93
B+B INTERNATIONAL	13
BAHMÜLLER	41
BAUMER	39
BIMAC	55,75
CITO	65
COLORGRAF	83
DEPUR PADANA ACQUE	I copertina
E80	5
EDF EUROPE	61
ERO	57
ERREBI	31
ESAGRAFICA	59
FOSSALUZZA	19
GAMA	29
GK	22,23,67,91
GÖPFERT	89
GRAFICHE GIARDINI	69
HEIDELBERG	47
KOENIG & BAUER CELMACCH	37
KOENIG & BAUER	25
KEI	II copertina
KODAK	69
KOLBUS	49
I&C	43,57
IPINKS	43
LOGICS	3
MIRACLON	35
MITO	1
NEW AERODINAMICA	45
NORATECH	IV copertina
PARA	63
PENTATECH	77
PRATI	9
ROBATECH	17
RTS	27
SCATOLIFICIO MEDICINESE	7
SEI LASER	Anta copertina
SELECTRA	53
SIMCA	81
SIPACK	21
SMURFIT WESTROCK	33
SVECOM	III copertina,71
TCY	11
TECO	73
TIKAPPAPI	35
ULMEX	85
VALCO	73
VEGA	15
VICE	87
ZINCOGRAFIA EMPOLESE	51

SVECOM-P.E.
Expanding since 1954

SINGLE OR MULTI-VALVE SMART SHAFTS
DMS - DIGITAL MANAGEMENT SYSTEM

We have developed and patented the independent multi-valve system for expanding shafts: each independent group of ledges, each equipped with a rubber pneumatic tube, is monitored by a dedicated sensor connected to the Digital Management System.

PATENTED



MAXIMUM SAFETY & PRODUCTION CONTINUITY

- Each shaft uniquely identified
- Prevention of unexpected machine downtime
- Predictive maintenance and spare parts list
- Tracking of: pressure, weight, cycles

Svecom DMS is used to continuously monitor the **operating parameters** of the expanding shafts. These parameters are detected by **sensors**, which transmit a signal. The tissue machine's PLC/handling system will launch a visible and auditive alarm and **manage the emergency**.

WWW.SVECOM.COM

dynapack

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 Dynapack.

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

www.dynapack.io