

L'eccellenza non sceglie tra velocità e qualità.
Le rende compatibili.



prestampa flexo dal 1987 ■ tecnologia, esperienza, affidabilità

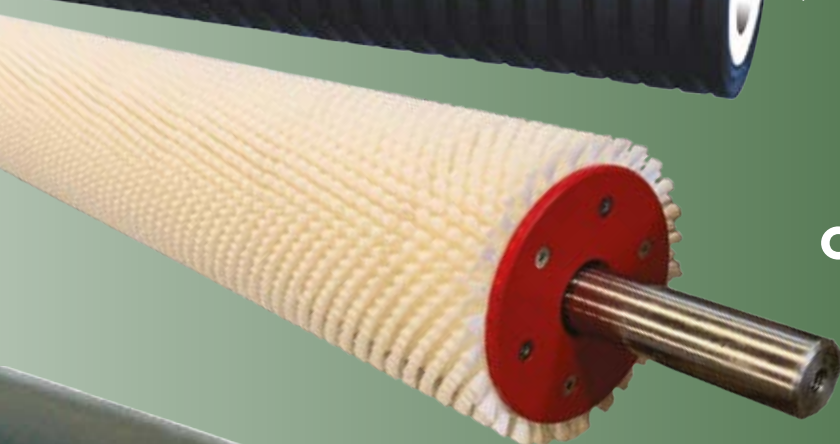
2G&P srl - Via E. Mattei 19/21 - 20037 Paderno Dugnano (MI) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - www.duegiepi.com

PARTNER NON FORNITORI



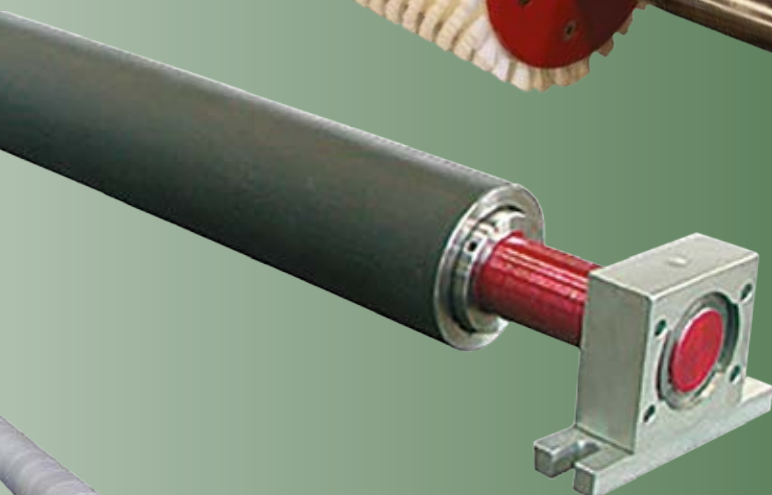
Cilindri allargatori spiralati in gomma

Spreader roll with rubber spiral



Cilindri a spazzole

Brush roll



Cilindri allargatori curvi in gomma

Spreader roll with rubber



Cilindri allargatori curvi in metallo

Spreader roll with steel

Cilindri all

Spred

fil

a

tes

Qu
ou

TECNO
SPR

Tec

Via Cascinaccia Bassa, 1/D - 20029 Turbigo

www.tecnome

argatori per carta

ader roll for paper

m plastici

plastic film

alluminio

alluminium

ssuto - tnt

textile

**ality is
r goal**

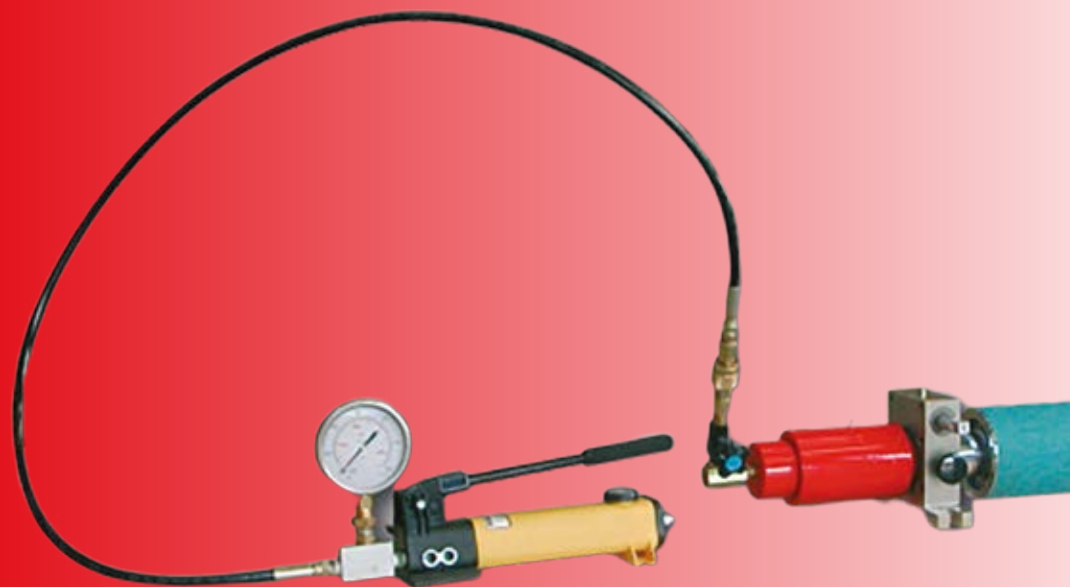
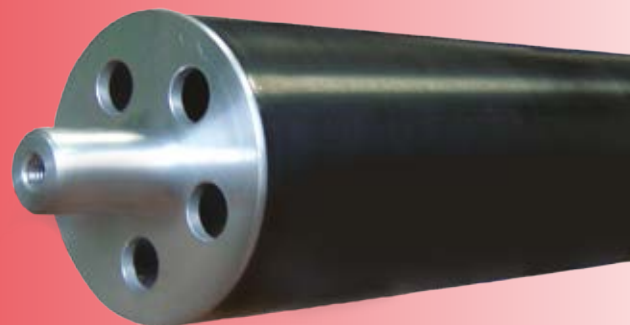
**Cilindri allargatori
ad elastici**

Roll with elastic band



**Cilindri allargatori
in carbonio**

Carbon fibre rolls



Cilindri allargatori a freccia variabile

Spreader roll with variable bow

MEC 3 SRL
READER ROLLS

nomec 3 S.r.l.

(MI) ITALY - Tel. +39 0331.891065 - Fax +39 0331.891072

c3.it - info@tecnomec3.it

ITALIAN TECHNOLOGY
100%

www.markandy.com

UNA MACCHINA DA STAMPA DUE TECNOLOGIE

Massima produttività
ed ottimizzazione del processo
produttivo di packaging ed etichette

ma **MARK ANDY** *Digital Series HD* *HighSpeed 1200*

FLEXO – per aumentare
l'efficienza e la nobilitazione
DIGITALE – per flessibilità,
velocità e stampa VDP



DIGITAL **HD** **HIGHSPEED 1200**
SERIES



Per saperne di più:

markandy.com/digitalseries | marketing@markandy.com

Mark Andy UK Ltd | Queens Avenue | Hurdsfield Industrial Estate | Macclesfield Cheshire SK10 2BN

Mark Andy, distributore ufficiale in Italia:

FDM S.r.l. | Via 1° Maggio 9/11, 20028 San Vittore Olona (MI) | commerciale@fdmsrl.com

combi solutions



HORIZONTAL SHAFTLESS
Duplex Configuration

SUPER COMBI 5000



Discover the complete range
at www.nordmeccanica.com



Labo Combi 400



SUPER COMBI 5000 Matic



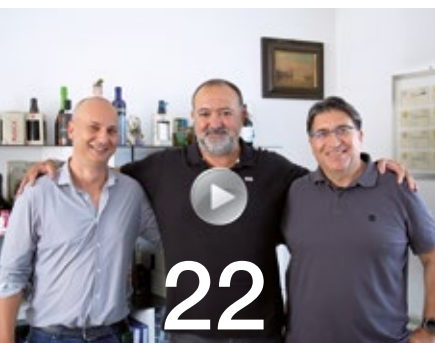
Worldmixex SB



LINEAR Duplex Configuration

HORIZONTAL WET
Duplex Configuration





4 "Humans Print the World": il futuro del printing nasce dall'equilibrio tra intelligenza artificiale e valore umano

6 "Humans Print the World": the future of printing emerges from the balance AI and human value

14 Formazione e Intelligenza Artificiale: ENIP-GCT al lavoro per supportare la nuova generazione di tecnici del packaging

16 Training and AI: ENIP-GCT at work to support the new generation of packaging technicians

22 Gruppo ARO: quasi cinquant'anni di innovazione tra tecnologia, persone e sostenibilità

24 ARO Group: almost fifty years of innovation between technology, people and sustainability

30 TCE Printing: dalla Turchia all'Europa con una nuova generazione di soluzioni per il printing e converting

32 TCE Printing: from Turkey to Europe with a new generation of printing and converting solutions

42 Quando progettare un packaging significa pensare anche a ciò che accadrà dopo

44 When designing packaging means also thinking about what will happen afterwards

50 IRAC®: quarant'anni di innovazione al servizio dell'industria

52 IRAC®: forty years of innovation serving industry

58 News Tecnologie
News Technologies

70 Comexi Offset CI Evolution: qualità fotografica su film, dal file alla lastra in venti minuti

72 Comexi Offset CI Evolution: photographic quality on film, from file to plate in twenty minutes

78 Stampa digitale su materiali non assorbenti: il trattamento superficiale è fondamentale

80 Digital printing on non-absorbent materials: surface treatment is crucial

84 Aliplast e Cantina Pizzolato: il packaging del vino diventa circolare

86 Aliplast and Cantina Pizzolato: wine packaging goes circular

90 Da UNIVO una soluzione per dire basta alla contraffazione del vino

92 From UNIVO, a solution to call a halt to wine counterfeiting

96 Krillmat: dai residui alimentari nascono i materiali del futuro

98 Krillmat: food residuals create the materials of the future

102 FINAT European Label Forum 2026: l'industria delle etichette passa dalla ripresa al riposizionamento strategico

104 FINAT European Label Forum 2026: label industry moves from recovery to strategic repositioning

112 Indice inserzionisti
Advertiser table

CONVERTER TV www.youtube.com/converterwebtv
in www.linkedin.com/company/converter-italy/
ig www.instagram.com/converter_italy
o issuu.com/converteritaly
f www.facebook.com/converter.italy/
X [@ConverterFlexo](https://twitter.com/ConverterFlexo)

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

Autorizzazione del Tribunale di Milano n° 373 del 10 giugno 1996

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

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Content e Social Manager
Giada Chilà

Redazione/Editorial staff:
Barbara Bernardi
Davide Benzi
Massimo Giardini

Impaginazione e grafica/Graphics:
Paola 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.



AI generated

ARMANDO TESTA

DAI TUOI SCARTI CREIAMO VALORE

Il valore nasce da chi sa vedere nella materia una nuova opportunità, anche quando si tratta di rifiuti industriali. Recycla mette in campo tecnologie avanzate, impianti specializzati, formazione personalizzata e consulenza su misura, per rigenerare i tuoi scarti e trasformarli in nuove risorse energetiche alternative.

Chiama lo 0427735611 o vai su [recycla.it](https://www.recycla.it)

 **RECYCLA**
Società del Gruppo Herambiente

“Humans Print the World”: il futuro del printing nasce dall’equilibrio tra intelligenza artificiale e valore umano

340 PARTECIPANTI, 72 DELEGATI ESTERI PROVENIENTI DA 22 PAESI, 240 AZIENDE RAPPRESENTATE, 22 RELATORI, 23 MEDIA PARTNER NAZIONALI E INTERNAZIONALI E 18 ASSOCIAZIONI DI SETTORE SONO I NUMERI DI UN EVENTO CHE HA CONFERMATO LA CAPACITÀ DELLA CONFERENCE DI RIUNIRE ATTORNO ALLO STESSO TAVOLO COSTRUTTORI DI TECNOLOGIE, CONVERTER, STAMPATORI, FORNITORI DI MATERIALI, ASSOCIAZIONI E STAKEHOLDER INTERNAZIONALI

L' Al riscrive il futuro globale, ma sono le persone a guidare l'evoluzione del printing. È questo il messaggio emerso con chiarezza dall'ottava edizione della **Print4All Conference**, appuntamento che negli anni in cui non si svolge Print4All rappresenta il principale momento di confronto per l'intera filiera del printing, del converting e del packaging.

Organizzata da ACIMGA, ARGI in collaborazione con Fiera Milano, la manifestazione si è svolta l'1 e 2 luglio alle Ville Ponti di Varese con l'obiettivo di delineare le direttrici di sviluppo che accompagneranno il settore verso Print4All 2027, in programma a Fiera Milano dal 25 al 28 maggio. Il tema scelto, **“Humans Print the World”**, ha guidato una riflessione articolata lungo due direttrici principali: Human+Machine e Human+Life. Al centro del dibattito

il rapporto tra persone, tecnologie, materiali e processi produttivi, con una consapevolezza condivisa: in un mercato sempre più automatizzato e digitale, il vantaggio competitivo non nascerà soltanto dalla disponibilità di nuove tecnologie, ma dalla capacità delle imprese di governarle attraverso competenze, esperienza e visione strategica.

PACTA: UNA NUOVA ALLEANZA PER RAFFORZARE LA FILIERA ITALIANA

Ad aprire i lavori sono stati **Marco Calcagni, Presidente ACIMGA, Marco Marangoni, Presidente ARGI, ed Enrico Barboglio, direttore delle due associazioni**, che hanno annunciato una delle principali novità della Conference: la nascita di **PACTA – Printing & Converting Technology Alliance**. La nuova realtà nasce dalla collaborazione tra ACIMGA e ARGI con l'obiettivo di creare ulteriori sinergie tra aziende, produttori di tecnologie, fornitori e utilizzatori, rafforzando la rappresentanza e la capacità di sviluppo della filiera italiana del printing e del converting. Un progetto che si inserisce in un percorso già consolidato attraverso iniziative come Print4All, Print4All Conference e le attività dedicate a innovazione, formazione e internazionalizzazione. In uno scenario caratterizzato da una crescente



Da destra Marco Marangoni, Presidente ARGI, Marco Calcagni, Presidente ACIMGA ed Enrico Barboglio, direttore delle due associazioni

SCREEN

Imballaggi in Carta Stampati Digitalmente

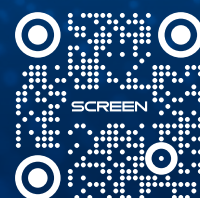
Truepress PAC 520P

Promuovi una stampa sostenibile con agilità digitale



Contattaci o scansiona per saperne di più

+31 (0)20 456 78 00 | sales@screeneurope.com | screeneurope.com



complessità tecnologica e geopolitica, la capacità di fare sistema rappresenta infatti una leva strategica per mantenere competitività e leadership industriale.

VERSO PRINT4ALL 2027: MATERIALI INNOVATIVI, CARTONE ONDULATO E NUOVE COMPETENZE

Durante la Conference **Paola Sarco, Head of Building and Industrial Exhibitions di Fiera Milano**, ha illustrato alcune anticipazioni della prossima edizione di **Print4All**, che tornerà a Fiera Milano dal 25 al 28 maggio 2027 con il nuovo format biennale.

Tra le novità annunciate spiccano tre progetti destinati ad ampliare il ruolo della manifestazione.

Print Matter(s), sviluppato in collaborazione con Sapienza Università di Roma, sarà dedicato alla ricerca sui materiali innovativi e alle nuove frontiere applicative.

Corrugated Experience offrirà invece una fotografia aggiornata di uno dei segmenti più dinamici del mercato, quello del cartone ondulato, oggi protagonista di importanti trasformazioni tecnologiche e industriali.

Infine Print4Future, progetto rivolto ai giovani, nasce con l'obiettivo di avvicinare nuove generazioni a un comparto che offre numerose opportunità professionali ma che, come molti settori manifatturieri, evidenzia una crescente necessità di competenze specializzate.

IL RAPPORTO UOMO-MACCHINA: L'INTELLIGENZA NON SI DELEGA

Uno dei concetti più forti emersi durante la Conference riguarda il nuovo equilibrio tra persone e tecnologia. Nel printing e nel converting l'intelligenza artificiale è ormai en-



ENGLISH text

“Humans Print the World”: the future of printing emerges from the balance between AI and human value

WITH 340 PARTICIPANTS, 72 INTERNATIONAL DELEGATES FROM 22 COUNTRIES, 240 COMPANIES REPRESENTED, 22 SPEAKERS, 23 NATIONAL AND INTERNATIONAL MEDIA PARTNERS, AND 18 INDUSTRY ASSOCIATIONS, THE EVENT ONCE AGAIN DEMONSTRATED THE CONFERENCE'S ABILITY TO BRING TOGETHER TECHNOLOGY MANUFACTURERS, CONVERTERS, PRINTERS, MATERIAL SUPPLIERS, ASSOCIATIONS, AND INTERNATIONAL STAKEHOLDERS AROUND THE SAME TABLE

Al is reshaping the global future, but real people are driving the evolution of printing. This was the key message that emerged from the eighth edition of the **Print4All Conference**, which, in the years when Print4All is not held, serves as the leading forum for discussion and exchange across the entire printing, converting, and packaging value chain.

Organized by ACIMGA and ARGI in collaboration with Fiera Milano, the event took place on July 1–2 at Ville Ponti in Varese, with the aim of identifying the key development paths that will guide the industry towards Print4All 2027, scheduled to be held at Fiera Milano from May 25 to 28.

The theme chosen for this edition, “Humans print the world,” inspired a broad reflection along two main directions: human+machine and human+life. At the heart of the debate was the relationship between people, technologies, materials, and production processes, underpinned by a shared awareness: in an increasingly automated and digital market, competitive advantage will not arise solely from access to new technologies, but from companies' ability to manage them through skills, experience, and strategic vision.

PACTA: A NEW ALLIANCE TO STRENGTHEN THE ITALIAN SUPPLY CHAIN

The conference opened with remarks from **Marco Calcagni, president of ACIMGA, Marco Marangoni, president of ARGI, and Enrico Barboglio, director of both associations**. Together, they announced one of the event's most significant developments: the launch of **PACTA – Printing & Converting Technology Alliance**. The new organization stems from the collaboration between ACIMGA and ARGI and aims to create further synergies among companies, technology manufacturers, suppliers, and end users, strengthening both the representation and growth potential of the Italian printing and converting industry.

This initiative builds on a well-established path already supported through projects such as Print4All, the Print4All Conference, and a wide range of activities focused on innovation, training, and internationalization. In a context marked by increasing technological and geopolitical complexity, the ability to work as an integrated system has become a strategic lever for maintaining competitiveness and industrial leadership.

TOWARDS PRINT4ALL 2027: INNOVATIVE MATERIALS, CORRUGATED BOARD AND NEW SKILLS

During the Conference, **Paola Sarco, Head of Building and Industrial**

C'è aria di... Tecnologia!



New Aerodinamica

MORE THAN ASPIRATION

www.newaerodinamica.com



trata concretamente nei processi industriali: analisi dei dati, manutenzione predittiva, ottimizzazione della produzione, controllo qualità e supporto alle decisioni sono ambiti nei quali l'AI sta già generando valore.

Ma il messaggio emerso dai diversi interventi è chiaro: l'intelligenza non si delega.

L'AI può fornire previsioni, suggerimenti e indicazioni utili, ma la responsabilità della valutazione, dell'interpretazione e della scelta finale rimane umana.

Il vero valore nasce quindi dall'interazione tra tecnologia ed esperienza: qualità dei dati, competenze interne, capacità di lettura dei risultati e formazione diventano elementi fondamentali per trasformare l'intelligenza artificiale in un reale vantaggio competitivo.

La sfida per le aziende non è più decidere se adottare o meno l'AI, ma costruire modelli organizzativi capaci di governarla.

ESPERIENZE INDUSTRIALI: LA TECNOLOGIA CONTA, MA CONTA DI PIÙ LA CAPACITÀ DI UTILIZZARLA

Gli interventi delle aziende hanno confermato un altro elemento centrale: la tecnologia, da sola, non rappresenta più un elemento distintivo. In un mercato dove molte soluzioni tendono progressivamente a standardizzarsi, la differenza nasce dalla capacità delle imprese di integrare innovazione e competenze all'interno dei propri processi.

Durante keynote e laboratori tecnici sono state presentate esperienze concrete con contributi di **Richard Warnick (TCE Printing)**, **Fulvio Petratto (Petratto)**, **Davide Christopher Mantelli (BIMEC)**, **Ettore Colico (SEI Laser)**, **Lorenzo Faedo (Uteco)**, **Mauro Antonini (Heidelberg Italia)**, **Paolo Organo (Canon Italia)**, **Andrea Angeli (OMET)**, **Riccardo Giambattista e Alessandro Beltrami (Ecosystem)**.

Automazione avanzata, gestione intelligente dei dati, software, controllo qualità e digitalizzazione dei flussi produttivi stanno modificando il modo di progettare e produrre. Ma l'efficacia dell'intelligenza artificiale dipende dalla capacità delle persone di allenarla, verificarla e migliorarla continuamente.

ITALIA E STATI UNITI A CONFRONTO SULL'ADOZIONE DELL'AI

Un contributo particolarmente interessante è arrivato dall'analisi presentata da **Nathan Safran, Vice President Research di Alliance Insights**, e **Stefano Portolani, Senior**

*Exhibitions at Fiera Milano, unveiled several previews of the next edition of **Print4All**, which will return to Fiera Milano from May 25 to 28, 2027, under a new biennial format. Among the innovations announced, three projects stand out for their potential to expand the exhibition's role and impact: **Print Matter(s)**, developed in collaboration with Sapienza University of Rome, will focus on research into innovative materials and emerging application frontiers; **Corrugated Experience** will provide an up-to-date overview of one of the market's most dynamic segments: corrugated board, which is currently undergoing significant technological and industrial transformation; **Print4Future**, a project dedicated to younger generations, aims to attract new talent to an industry that offers numerous professional opportunities but, like many manufacturing sectors, faces a growing need for specialized skills.*

THE HUMAN-MACHINE RELATIONSHIP: INTELLIGENCE CANNOT BE DELEGATED

One of the strongest messages of the conference concerned the evolving balance between people and technology. In the printing and converting industries, artificial intelligence has already become a tangible part of industrial operations. Data analysis, predictive maintenance, production optimization, quality control, and decision support are just some of the areas where AI is already generating value.

Yet the message conveyed by the speakers was unequivocal: intelligence cannot be delegated. AI can provide forecasts, recommendations, and valuable insights, but responsibility for evaluation, interpretation, and final decision-making remains firmly in human hands. True value therefore arises from the interaction between technology and experience. Data quality, internal expertise, the ability to interpret results, and ongoing training are becoming essential factors in transforming artificial intelligence into a genuine competitive advantage. For companies, the challenge is no longer whether to adopt AI, but how to build organizational models capable of governing it effectively.

INDUSTRIAL EXPERIENCES: TECHNOLOGY MATTERS, BUT THE ABILITY TO USE IT MATTERS MORE

The contributions from industry leaders highlighted another key point: technology alone is no longer a differentiating factor. In a market where many solutions are progressively becoming standardized, competitive advantage comes from a company's ability to integrate innovation and expertise into its processes.

*During keynotes and technical workshops, concrete case studies were presented by **Richard Warnick (TCE Printing)**, **Fulvio Petratto (Petratto)**, **Davide Christopher Mantelli (BIMEC)**, **Ettore Colico (SEI Laser)**, **Lorenzo Faedo (Uteco)**, **Mauro Antonini (Heidelberg Italia)**, **Paolo Organo (Canon Italia)**, **Andrea Angeli (OMET)**, and **Riccardo Giambattista and Alessandro Beltrami (Ecosystem)**.*

Advanced automation, intelligent data management, software solutions, quality control, and the digitalization of production workflows are reshaping the way products are designed and manufactured. However, the effectiveness of artificial intelligence ultimately depends on people's ability to train it, validate it, and continuously improve it.



PACKMASTER SISTEMI LASER PER L'IMBALLAGGIO FLESSIBILE



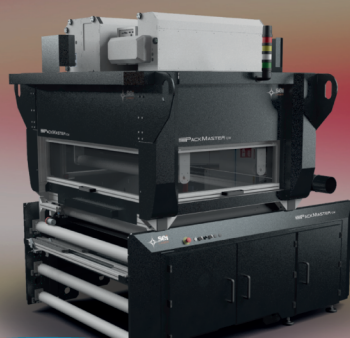
PACKMASTER



PACKMASTER CW CONVEYOR



PACKMASTER WEB DIRECTION



PACKMASTER CW GROUND POSITION



PACKMASTER CW WINDOW PACKAGING



Nano-Perforazione
Micro-Perforazione
Macro-Perforazione
Apertura facilitata
Finestrato



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



Analyst del Centro Studi Printing di Stratego Group, che hanno confrontato il livello di adozione dell'intelligenza artificiale nel printing negli Stati Uniti e in Italia. La ricerca, realizzata attraverso lo stesso questionario somministrato ai due campioni, evidenzia come gli Stati Uniti mantengano ancora un vantaggio significativo: il 76% degli intervistati americani dichiara di utilizzare già l'AI, contro il 57% del campione italiano. Tuttavia, il mercato italiano mostra una dinamica di crescita molto interessante: tra le aziende che ancora non utilizzano queste tecnologie, il 40% prevede di adottarle entro un anno, contro il 31% negli Stati Uniti.

Il dato più significativo riguarda però la principale barriera all'adozione: non è più l'accesso alla tecnologia, ma la capacità di integrarla nei processi aziendali.

Negli Stati Uniti l'introduzione dell'AI viene spesso affrontata come scelta strategica complessiva dell'impresa; in Italia è più frequente un approccio affidato a gruppi specialistici o funzioni dedicate. In entrambi i casi, il fenomeno è destinato a evolvere rapidamente.

LA SOSTENIBILITÀ DIVENTA FATTORE DI COMPETITIVITÀ

Accanto alla trasformazione digitale, la sostenibilità è stata protagonista della Conference.

Dal confronto è emerso come una soluzione sostenibile debba essere contemporaneamente tecnicamente affidabile, industrialmente scalabile ed economicamente sostenibile.

La transizione richiede quindi un approccio sistemico che coinvolga materiali, tecnologie e processi lungo tutta la filiera. La sostenibilità non può essere delegata a un singolo anello della catena del valore, ma richiede collaborazione tra produttori di tecnologie, fornitori di materiali e utilizzatori finali. Da questa prospettiva diventa non solo un obiettivo ambientale, ma una leva concreta di innovazione, efficienza e competitività.

LA NUOVA GEOGRAFIA INDUSTRIALE: USA, CINA ED EUROPA

A completare il quadro è stata la riflessione geopolitica di **Alessandro Aresu, analista geopolitico ed esperto di strategie e politiche pubbliche**. L'Asia rappresenta oggi

ITALY AND THE UNITED STATES COMPARED ON AI ADOPTION

A particularly insightful contribution came from the analysis presented by **Nathan Safran, vice president of Research at Alliance Insights, and Stefano Portolani, Senior Analyst at Stratego Group Printing Research Center**. Their study compared the level of artificial intelligence adoption in the printing industry in the United States and Italy. Conducted using the same survey, the research shows that the United States still maintains a significant lead: 76% of U.S. respondents reported already using AI, compared with 57% of Italian respondents. However, the Italian market is showing highly promising growth dynamics. Among companies that have not yet adopted these technologies, 40% expect to do so within the next year, compared with 31% in the United States. Perhaps the most significant finding concerns the main barrier to adoption: it is no longer access to technology, but rather the ability to integrate it effectively into business processes. In the United States, AI implementation is often approached as a company-wide strategic decision, while in Italy it is more commonly entrusted to specialized teams or dedicated functions. In both cases, the landscape is expected to evolve rapidly.

SUSTAINABILITY BECOMES A COMPETITIVE FACTOR

Alongside digital transformation, sustainability was another major theme of the conference. Discussions highlighted that a truly sustainable solution must be technically reliable, industrially scalable, and economically viable at the same time. The transition therefore requires a systemic approach involving materials, technologies, and processes across the entire value chain. Sustainability cannot be delegated to a single link in the value chain, rather, it requires collaboration among technology manufacturers, material suppliers, and end users. From this perspective, sustainability becomes not only an environmental objective but also a concrete driver of innovation, efficiency, and competitiveness.





Scansiona il QR Code
per scoprire tutto su Metalfilms



il principale centro manifatturiero globale, mentre gli Stati Uniti mantengono una posizione di forza grazie alla capacità di attrarre capitali, talenti e innovazione tecnologica. Le tensioni internazionali hanno però evidenziato la vulnerabilità delle catene globali del valore, soprattutto nei settori strategici legati a energia, materie prime e semiconduttori. Secondo Aresu, il vero fattore competitivo del futuro saranno i talenti: la capacità di formare persone con competenze scientifiche e tecnologiche sarà determinante per il posizionamento industriale dei territori. Una sfida che riguarda direttamente anche l'Europa.

PACKAGING INCLUSIVO: QUANDO IL PROGETTO METTE L'UOMO AL CENTRO

La dimensione "Human+Life" ha trovato una concreta applicazione nel tema del packaging inclusivo.

Accessibilità, leggibilità, ergonomia e semplicità delle informazioni stanno diventando elementi sempre più importanti nella progettazione dei prodotti.

Font, colori, forme e modalità di utilizzo non sono più soltanto scelte estetiche, ma strumenti per rendere il packaging più accessibile e funzionale per un numero crescente di persone. In questo scenario stampatori, converter e agenzie creative assumono un ruolo nuovo: non semplici esecutori, ma protagonisti di una progettazione capace di integrare sostenibilità, inclusione e user experience.

IL CONFRONTO COME MOTORE DELL'EVOLUZIONE DEL MERCATO

La Print4All Conference 2026 ha confermato come, anche nell'epoca dell'intelligenza artificiale, il confronto tra gli attori della filiera resti un elemento indispensabile per sviluppare nuove competenze e nuove strategie.

Networking, incontri one-to-one e laboratori tecnologici hanno rafforzato il dialogo tra produttori, utilizzatori e stakeholder, creando le condizioni per un percorso condiviso verso Print4All 2027.

Perché il futuro del printing non sarà determinato soltanto dalle tecnologie disponibili, ma dalla capacità delle persone di interpretarle, governarle e trasformarle in valore.

L'appuntamento è quindi dal 25 al 28 maggio 2027 a Fiera Milano. Perché, in un mondo sempre più automatizzato, saranno ancora le persone a stampare il futuro. ■

THE NEW INDUSTRIAL GEOGRAPHY: UNITED STATES, CHINA, AND EUROPE

Completing the picture was the geopolitical perspective offered by **Alessandro Aresu, geopolitical analyst and expert in strategy and public policy.**

Asia is now the world's primary manufacturing hub, while United States continue to hold a strong position thanks to its ability to attract capital, talent, and technological innovation. At the same time, international tensions have underlined the vulnerability of global value chains, particularly in strategic sectors such as energy, raw materials, and semiconductors. According to Aresu, talent will be the true competitive factor of the future. The ability to educate and develop people with scientific and technological skills will be decisive for the industrial positioning of countries and regions alike. This is a challenge that directly concerns Europe as well.

INCLUSIVE PACKAGING: WHEN DESIGN PUTS PEOPLE AT THE CENTER

The **human+life** dimension found a practical application in the topic of inclusive packaging. Accessibility, readability, ergonomics, and clarity of information are becoming increasingly important factors in product design. Fonts, colors, shapes, and modes of use are no longer merely aesthetic choices; they are tools for making packaging more accessible and functional for a growing number of people. In this context, printers, converters, and creative agencies are taking on a new role: no longer simple executors, but key contributors to a design approach that integrates sustainability, inclusion, and user experience.

DIALOGUE AS A DRIVER OF MARKET EVOLUTION

Print4All Conference 2026 confirmed that, even in the AI age, dialogue among all stakeholders across the value chain remains essential for developing new skills and new strategies. Networking opportunities, one-to-one meetings, and technology workshops strengthened collaboration among manufacturers, users, and industry stakeholders, creating the conditions for a shared journey toward Print4All 2027. Because the future of printing will not be determined solely by the technologies available, but by people's ability to interpret, manage, and transform them into value.

The next appointment is scheduled for May 25–28, 2027, at Fiera Milano, because in an increasingly automated world, it will still be people who print the future.

Alessandro Aresu, analista geopolitico ed esperto di strategie e politiche pubbliche





Montacliché



Machina da stampa
flessografiche

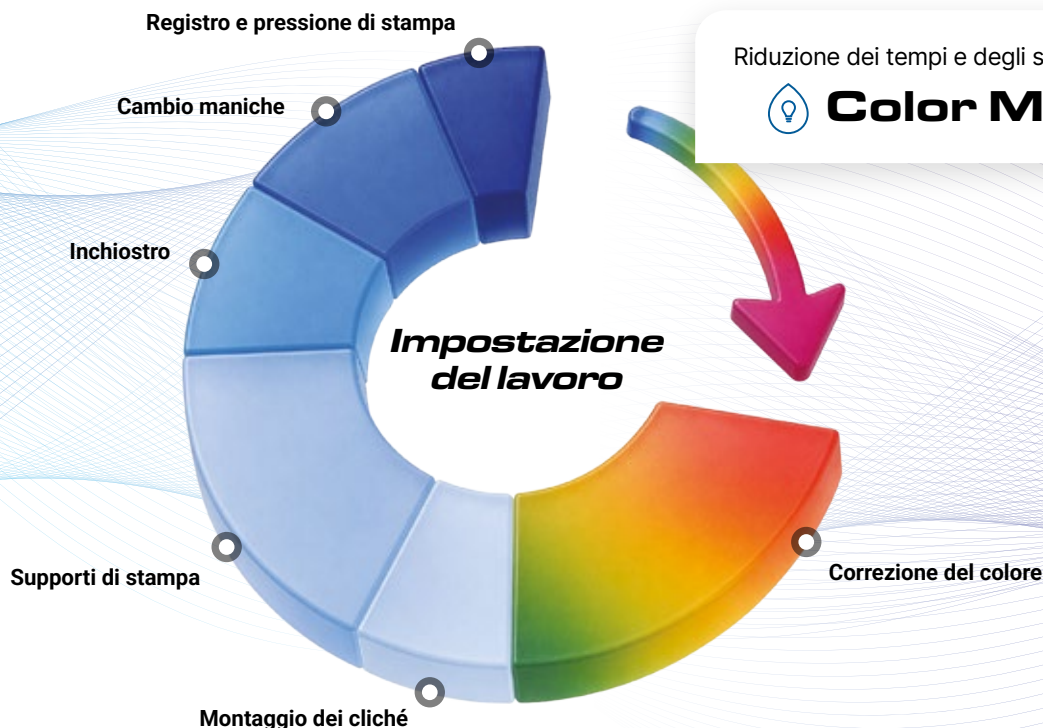


Taglierine
ribobinatrici



Accoppiatrici

+420 777 136 250
melegattim@soma-eng.com



Shocking ROI

***correzioni minime
meno sprechi
bastano pochi minuti***

La fase più lunga di ogni avviamento macchina è la correzione del colore. Richiede tempo, consuma materiale e dipende fortemente dall'esperienza dell'operatore. Color Mind cambia tutto questo. Con Color Mind, la correzione del colore diventa semplice e veloce. Quello che prima richiedeva numerose iterazioni, **nella maggior parte dei casi si riduce a un unico passaggio di correzione*** per tutti i colori spot e di processo, consentendo di risparmiare minuti preziosi su ogni lavoro e di ridurre sensibilmente gli sprechi. Ma il vero punto di forza di Color Mind è la sua semplicità. Chiunque lavori nella stampa può utilizzarlo: **non è necessario essere un esperto di gestione del colore.**

Partecipa al SOMA Innovation Day il 3 novembre 2026 presso il SOMA Globe Technology Centre in Repubblica Ceca e scopri Color Mind in azione.



www.soma-eng.com

* Valido quando il ΔE massimo iniziale è pari a circa 5 e tutte le condizioni di processo definite sono mantenute, inclusi rulli anilox puliti e parametri di ingresso calibrati.

Formazione e Intelligenza Artificiale: **ENIP-GCT** al lavoro per supportare la nuova generazione di tecnici del **packaging**

A MAGGIO SCORSO IL PRESIDENTE MARCO SPADA HA ANNUNCIATO L'AVVIO DI UN NUOVO PROGETTO DI IA SVILUPPATO PER LA FORMAZIONE GRAFICA, CARTOTECNICA E DEL CONVERTING PER RIDURRE IL DIVARIO TRA SCUOLA E IMPRESE



Inquadrando il QR Code è possibile accedere alla piattaforma di Intelligenza Artificiale sviluppata da ENIP-GCT

Se durante il Congresso di Primavera GIPEA l'Intelligenza Artificiale è stata protagonista di numerosi interventi dedicati alle sue applicazioni nelle aziende, **ENIP-GCT** ha scelto di affrontare il tema da un punto di vista diverso: quello della formazione. L'Ente Nazionale per l'Istruzione Professionale Grafica, Cartotecnica e Trasformatrice ha da poco sviluppato una **piattaforma di Intelligenza Artificiale**, pensata per supportare studenti, docenti e formatori con contenuti tecnici certificati, costruiti sulle reali esigenze della filiera grafica, cartotecnica, della stampa e del converting.

L'obiettivo è preparare le professionalità che le aziende ricercano oggi e che ricercheranno sempre di più nei prossimi anni, riducendo il divario tra l'evoluzione delle tecnologie e quella dei percorsi formativi. Ne abbiamo parlato con **Marco Spada, Presidente di ENIP-GCT**.

A TU PER TU CON MARCO SPADA, PRESIDENTE DI ENIP-GCT

Durante il Congresso GIPEA avete presentato un nuovo progetto dedicato all'Intelligenza Artificiale applicata alla formazione. Di cosa si tratta?

"Il progetto nasce dalla volontà di cogliere le opportunità che l'Intelligenza Artificiale può offrire anche nel campo della formazione professionale. L'obiettivo è sviluppare strumenti in grado di rendere l'apprendimento più personalizzato, interattivo e aderente alle esigenze dei singoli studenti e delle imprese.

L'IA può rappresentare un importante supporto per i formatori, aiutandoli a costruire percorsi più efficaci e aggiornati e a individuare con maggiore precisione le competenze da sviluppare. È una tecnologia che dobbiamo imparare a utilizzare in modo consapevole, mettendola al servizio delle persone e della qualità della formazione. Per ENIP-GCT rappresenta quindi un'opportunità per innovare il modello formativo senza perdere di vista il valore dell'esperienza, del confronto e del rapporto diretto tra docente e studente".

Marco Spada, Presidente di ENIP-GCT





KFLEX

OMET

THE ULTIMATE
PRINTING PLATFORM

TOTAL FLEXIBILITY • ABSOLUTE PERFORMANCE

K6



PRINTING.OMET.COM



Le aziende del comparto lamentano la difficoltà nel reperire tecnici qualificati. Come può ENIP-GCT contribuire a ridurre il divario tra scuola e mondo del lavoro?

“Il tema delle competenze è oggi una delle principali sfide per la competitività della nostra filiera. ENIP-GCT può svolgere un ruolo importante come punto di raccordo tra il sistema educativo e le esigenze concrete delle imprese.

Dobbiamo continuare a costruire percorsi formativi fortemente orientati alla pratica, coinvolgendo mag-

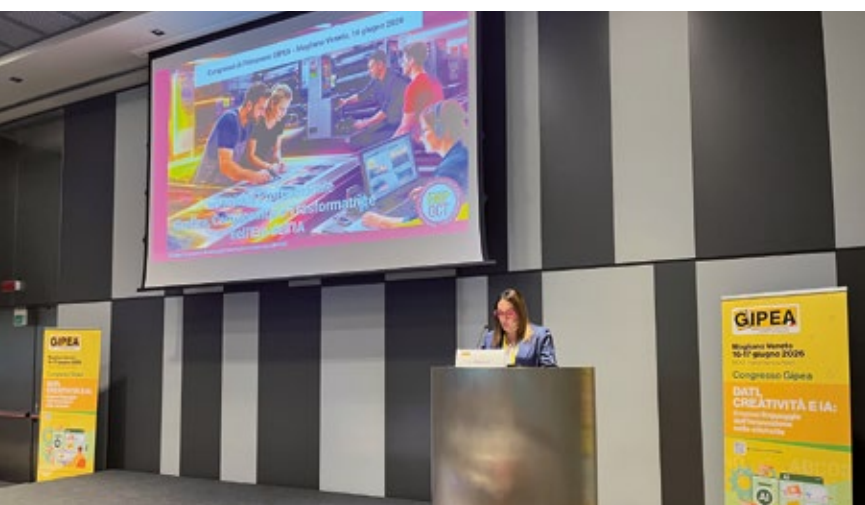
giormente le aziende nella definizione dei contenuti e delle competenze necessarie. Stage, tirocini, laboratori e momenti di confronto con i professionisti del settore sono strumenti fondamentali per consentire ai giovani di conoscere concretamente il mondo produttivo.

Allo stesso tempo, è necessario lavorare per rendere le professioni della filiera più conosciute e attrattive per i giovani. Il nostro comparto offre importanti opportunità occupazionali e percorsi di crescita professionale, ma dobbiamo essere più efficaci nel comunicarlo alle nuove generazioni”.

Quali competenze dovranno possedere i tecnici del packaging di domani e come dovrà evolvere la formazione professionale per prepararli a queste nuove sfide?

“Il tecnico del packaging del futuro dovrà avere una preparazione sempre più multidisciplinare. Alle competenze tecniche tradizionali dovranno affiancarsi conoscenze in ambito digitale, automazione, gestione dei dati, controllo dei processi e sostenibilità.

Ma non saranno sufficienti le sole competenze tecnologiche. Saranno sempre più importanti anche capacità di problem solving, autonomia, flessibilità, attitudine al



Valentina Zancila Candido, Responsabile Comunicazione e Formazione di ENIP-GCT intervenuta al Congresso di Primavera GIPEA - Mogliano Veneto, 16 giugno 2026

ENGLISH text

Training and AI: ENIP-GCT at work to support the new generation of packaging technicians

LAST MAY, PRESIDENT MARCO SPADA ANNOUNCED THE LAUNCH OF A NEW AI PROJECT DEVELOPED FOR TRAINING IN THE GRAPHIC ARTS, PAPER CONVERTING AND CONVERTING SECTORS, WITH THE AIM OF BRIDGING THE GAP BETWEEN SCHOOLS AND COMPANIES

While AI was the focus of many presentations at GIPEA Spring Congress (Italian group of manufacturers of self-adhesive labels), exploring its applications within companies, **ENIP-GCT** has chosen to address the topic from a different perspective: training.

The National Institute for Professional Training in Graphics, Papermaking and Converting has recently developed an **AI platform** designed to support students, teachers and trainers with certified technical content tailored to the real

needs of graphic, paper converting, printing and converting industries.

The aim is to prepare the professionals that companies are looking for and will increasingly need in the coming years, helping to bridge the gap between technological developments and the evolution of training programmes.

We discussed the initiative with **Marco Spada, president of ENIP-GCT**.

FACE TO FACE WITH MARCO SPADA, PRESIDENT OF ENIP-GCT

During GIPEA Congress, you presented a new project focused on the use of AI applied to training. What is it about?

“The project stems from our desire to harness the opportunities that AI can offer in the field of professional training as well. Our goal is to develop tools that can make

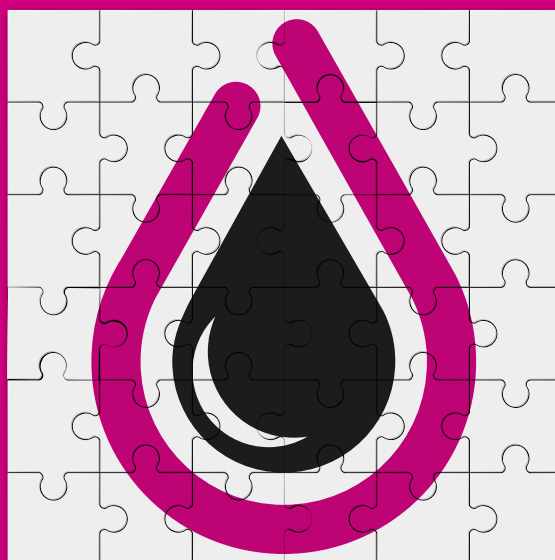




o così...



...O BFT!



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

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

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

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

Per informazioni

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

 **BFT FLEXO**
INKING AND WASHING SYSTEMS

lavoro di squadra e capacità di adattarsi rapidamente ai cambiamenti.

Per questo anche la formazione professionale dovrà evolvere. Non possiamo pensare a una formazione limitata al momento dell'ingresso nel mondo del lavoro: dobbiamo costruire un modello di apprendimento continuo, capace di accompagnare le persone durante tutto il percorso professionale. La velocità dell'innovazione rende infatti indispensabile aggiornare costantemente competenze e conoscenze”.

Quali saranno le priorità di ENIP-GCT per sostenere la crescita della filiera grafica, cartotecnica e del converting? C'è un messaggio che desidera rivolgere alle aziende affinché investano maggiormente nella formazione delle nuove generazioni?

“La priorità di ENIP-GCT sarà continuare a rafforzare il rapporto tra formazione, innovazione e sistema produttivo, in accordo con le nostre fonti istitutive Assografici, SLC-CGIL, FISTEL-CISL e UILFPC, che non mancano mai di supportare la filiera con azioni concrete.

Dobbiamo offrire alle imprese professionalità sempre più preparate, sostenendo al tempo stesso l'ingresso dei giovani nel settore e favorendo l'aggiornamento

delle competenze di chi già lavora. Anche le aziende devono fare la loro parte, dando fiducia ai giovani, investendo su di loro, non si può pretendere che arrivino già preparati al 100%.

La formazione deve essere considerata un investimento strategico e non un semplice costo. In un contesto caratterizzato da trasformazioni tecnologiche, digitalizzazione e crescente attenzione alla sostenibilità, la capacità di un'impresa di disporre di persone competenti sarà sempre più determinante.

Alle aziende rivolgo quindi un invito molto preciso: investire sui giovani significa investire sulla continuità, sull'innovazione e sulla competitività della propria impresa. La crescita del nostro comparto passa necessariamente dalla capacità di formare oggi le professionalità di cui avremo bisogno domani. ENIP-GCT vuole essere al fianco delle imprese in questo percorso”.

FORMAZIONE, IL VERO MOTORE DELL'INNOVAZIONE

L'Intelligenza Artificiale sta entrando con decisione nelle aziende della filiera grafica, cartotecnica e del packaging, ma il suo impatto dipenderà sempre dalla capacità delle persone di utilizzarla in modo consapevole e competente. È proprio su questo terreno che ENIP-GCT

learning more personalised, interactive and aligned with the needs of individual

students and businesses. AI can provide valuable support to trainers, helping them

develop more effective and up-to-date training programmes and identify more precisely the skills that need to be developed. It is a technology that we must learn to use responsibly and consciously, placing it at the service of people and training quality. For ENIP-GCT, therefore, it represents an opportunity to innovate the training model without losing sight of the value of experience, interaction and direct relationships between teachers and students”.

Companies in the sector are reporting difficulties in finding qualified technicians. How can ENIP-GCT help bridge the gap between education and the world of work?

“Skills are currently one of the main challenges to the competitiveness of our industry. ENIP-GCT can play an important role as a bridge between education system and concrete needs of businesses. We must continue to develop training programmes with a strong practical focus, involving

companies more closely in defining the content and skills required. Internships, work placements, workshops and opportunities to interact with industry professionals are essential tools for enabling young people to gain first-hand knowledge of the world of work.

At the same time, we need to work on making careers within our industry better known and more attractive to young people. Our sector offers significant employment opportunities and career development paths, but we need to communicate this more effectively to younger generations”.

What skills will tomorrow's packaging technicians need, and how will professional training have to evolve to prepare them for these new challenges?

“Tomorrow's packaging technician will need an increasingly multidisciplinary skill set. Traditional technical expertise will have to be complemented by knowledge





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.



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

intende giocare un ruolo sempre più strategico, mettendo a disposizione strumenti innovativi, contenuti tecnici qualificati e percorsi formativi capaci di accompagnare l'evoluzione delle professioni.

In un mercato che richiede competenze sempre più specialistiche e aggiornate, ridurre la distanza tra scuola e impresa diventa una priorità per garantire la competitività dell'intero settore. L'Intelligenza Artificiale rap-

presenta una straordinaria opportunità, ma il suo valore risiede nella capacità di affiancare il capitale umano, non di sostituirlo.

“Il futuro della filiera non dipenderà soltanto dalle tecnologie che sapremo sviluppare, ma soprattutto dalle persone che sapremo formare. Investire oggi nelle competenze significa costruire le basi per l'industria del packaging di domani”, conclude Marco Spada. ■



of digital technologies, automation, data management, process control and sustainability. However, technological skills alone will not be enough. Problem-solving abilities, autonomy, flexibility, a strong aptitude for teamwork and the ability to adapt quickly to change will become increasingly important.

Professional training must therefore evolve as well. We cannot think of training as something limited to the point at which people enter the workforce. We need to build a model of continuous learning capable of supporting people throughout their entire professional careers. The pace of innovation makes it essential to constantly update skills and knowledge”.

What will be ENIP-GCT's priorities in supporting the growth of the graphic, paper converting and converting industries? Is there a message you would like to convey to companies to encourage them to invest more in training the next generation?

“ENIP-GCT's priority will be to continue strengthening the relationship between training, innovation and the production system, in agreement with our institutional sources, Assografici, SLC-CGIL, FISTEL-CISL and UILFPC, which consistently support the industry through concrete initiatives.

We must provide companies with increasingly well-trained professionals, while at the same time supporting young people entering the sector and promoting skills development among those already working in the industry. Companies must also play their part by placing their trust in young people and investing in them. We cannot expect them to enter the workforce

already 100% prepared. Training must be viewed as a strategic investment rather than simply a cost. In a context characterised by technological transformation, digitalisation and growing attention to sustainability, a company's ability to rely on skilled and competent people will become increasingly decisive.

I therefore have a very clear message for companies: investing in young people means investing in the continuity, innovation and competitiveness of your business. The growth of our industry necessarily depends on our ability to train today the professionals we will need tomorrow. ENIP-GCT wants to stand alongside companies on this journey”.

TRAINING: THE TRUE ENGINE OF INNOVATION

AI is making its way decisively into companies across graphic, paper converting and packaging industries, but its impact will always depend on people's ability to use it knowledgeably and responsibly. This is precisely where ENIP-GCT intends to play an increasingly strategic role, providing innovative tools, qualified technical content and training programmes capable of supporting the evolution of professional roles. In a market that demands increasingly specialised and up-to-date skills, bridging the gap between schools and companies has become a priority in order to ensure the competitiveness of the entire industry. AI represents an extraordinary opportunity, but its value lies in its ability to complement human capital, not replace it.

“The future of our industry will depend not only on the technologies we are able to develop, but above all on the people we are able to train. Investing in skills today means laying the foundations for tomorrow's packaging industry”, concluded Marco Spada.

La Revisionatrice? Chiamala per nome:



DATI TECNICI:

- Larghezza utile: 600/1.000 mm.
- Diametro massimo in svolgimento: 800 mm.
- Diametro massimo in avvolgimento: 800 mm.
- Velocità massima: 500 mt/min.



OPZIONI:

- Sistema di guida con carrello pivotante bidirezionale (solo nella versione bidirezionale)
- Gruppo di taglio rifili (solo nella versione monodirezionale)

DTR 800



✉ info@temac.it 🌐 www.temacslitters.com

Gruppo ARO: quasi cinquant'anni di innovazione tra tecnologia, persone e sostenibilità

IL GRUPPO ARO È UNA REALTÀ DI RIFERIMENTO NEL SETTORE DELLA STAMPA E DEL PACKAGING, GRAZIE A UNA CRESCITA COSTRUITA SU INNOVAZIONE, COMPETENZE E CAPACITÀ DI ANTICIPARE I CAMBIAMENTI DEL MERCATO. PER UNA GESTIONE COMPLETA DELLA PRESTAMPA, DEL COLORE L'AZIENDA HA SCELTO HYBRID SOFTWARE, CHE HA DIMOSTRATO DI ESSERE UN PARTNER AFFIDABILE, DISPONIBILE E ATTENTO ALLE SUE RICHIESTE

Inquadra il QR Code per vedere l'approfondimento video con Alberto Quaglia, amministratore delegato gruppo ARO e Marco De Giorgi operation manager



I Gruppo ARO, che ha sede a Cavaria con Premezzo (VA), è una realtà specializzata nella produzione di etichette e soluzioni per l'identificazione automatica, la logistica e l'industria. Ne fanno parte diverse aziende, tra cui **ARO S.p.A., Marchitalia, MIDA, Mall Consulting, Tecnocarta, MixNow Solutions e QCLog**, ciascuna con competenze specifiche che spaziano dalla produzione di etichette allo sviluppo software, fino ai servizi di consulenza e logistica: insieme, queste società offrono un'ampia gamma di soluzioni integrate. Sul fronte tecnologico, il Gruppo ARO ha costruito negli anni un sistema produttivo che combina stampa digitale, flessografia, offset, tipografia e serigrafia con sistemi di converting tradizionali e digitali, taglio laser e tecnologie di finitura.

Tra le principali soluzioni impiegate figurano anche i CDI



per la produzione dei cliché e un workflow di prestampa completamente digitalizzato basato su **Packz e Cloudflow di Hybrid Software**, che consentono di gestire l'intero processo, dalla validazione dei file alla profilazione colore, fino all'automazione dei flussi di lavoro e alla condivisione in tempo reale delle informazioni tra ufficio tecnico, produzione e clienti. A queste si affiancano soluzioni proprietarie sviluppate dal Gruppo, come Cabiria, piattaforma per la gestione intelligente del consumo e del riordino delle etichette, Leonardo Label, che arricchisce il packaging con contenuti digitali e funzionalità interattive, e ARO Evolution Department, il laboratorio interno dedicato alla ricerca, allo sviluppo di nuovi materiali, applicazioni e concept di packaging. "L'azienda fu fondata nel 1977 dai miei genitori Carlo Quaglia e Milena Imperatore. Fino ad allora mio padre aveva maturato molta esperienza nel mondo dei supermercati. Proprio in quell'anno entrò in vigore la prima normativa sull'obbligo fiscale ed ebbe la felice intuizione di creare una società per il mondo retail con la produzione di rotoli per registratori di cassa ed etichette



Da sinistra Michele Api, Hybrid Software, Alberto Quaglia, ARO e Luca Rossi, Hybrid Software

IN LINEA
CON LE VOSTRE ESIGENZE



Plastic Machinery Evolution



Macchine da stampa flessografiche per produzioni in linea con estrusori e saldatrici.

Dal 1975, ricerca, innovazione e servizio.

BFM s.r.l. | Via IV Novembre, 159
21058 Solbiate Olona (VA) | Italy
T +39 0331 641104 | bfm@bfm.it



bfm.it

termiche per bilance. Da allora non ci siamo mai fermati e lo spirito è sempre stato quello di cercare nuove strade e tecnologie per aumentare il portfolio di prodotti da offrire alla nostra clientela", ci racconta **Alberto Quaglia, amministratore delegato di Gruppo ARO**. Da allora, la costante ricerca di nuove soluzioni e l'ampliamento dell'offerta hanno accompagnato ogni fase dello sviluppo aziendale. Le acquisizioni realizzate negli anni hanno consentito al Gruppo ARO di espandere il proprio know-how, diversificare i mercati di riferimento e integrare competenze complementari.

Due momenti hanno segnato in modo particolare questa evoluzione: il passaggio dalla stampa a base acqua alla tecnologia UV e l'adozione di un approccio indu-

striale alla produzione, fondato sulla standardizzazione dei processi piuttosto che sulla sola esperienza artigianale.

INNOVAZIONE E FORMAZIONE PRIMA DI TUTTO

Oggi il Gruppo ARO opera nei principali comparti industriali, dall'alimentare al farmaceutico, dal cosmetico all'industriale e al chimico, mettendo a disposizione un parco tecnologico estremamente articolato che comprende stampa digitale a foglio e bobina, flessografia, offset, tipografia, serigrafia e numerose tecnologie di trasformazione, sia tradizionali sia digitali. Questa versatilità permette all'azienda di realizzare prototipi, piccole tirature e grandi produzioni con la stessa attenzione alla qualità e all'efficienza.

Alla base della crescita del Gruppo vi è una forte attenzione alle persone. La formazione continua e l'introduzione di metodologie Kaizen testimoniano la volontà di costruire un'organizzazione sempre più efficiente e orientata al miglioramento continuo. L'integrazione delle competenze provenienti dalle diverse aziende del Gruppo consente inoltre di combinare materiali, tecnologie e applicazioni differenti, offrendo ai clienti soluzioni altamente personalizzate e uniche nel panorama del packaging.

L'innovazione rappresenta anche uno dei principali



ENGLISH text

ARO Group: almost fifty years of innovation between technology, people and sustainability

ARO GROUP IS A LEADING COMPANY IN THE PRINTING AND PACKAGING SECTOR, THANKS TO A GROWTH BUILT ON INNOVATION, EXPERTISE AND THE ABILITY TO ANTICIPATE MARKET CHANGES. TO ACHIEVE COMPREHENSIVE PREPRESS AND COLOUR MANAGEMENT, THE COMPANY CHOSE HYBRID SOFTWARE, WHICH HAS PROVEN TO BE A RELIABLE, AVAILABLE AND ATTENTIVE PARTNER TO ITS REQUIREMENTS

ARO Group, headquartered in Cavar-
ia con Premezzo (VA), is a company
specialized in the production of
labels and solutions for automatic
identification, logistics and industry. It com-
prises several companies, including **ARO
S.p.A., Marchitalia, MIDA, Mail Consult-
ing, Tecnocarta, MixNow Solutions and
QCLog**, each with specific expertise ranging
from label production to software develop-

ment, as well as consulting and logistics
services: together, these companies offer a
wide range of integrated solutions.
On the technological front, over the years
ARO Group has built a production system
that combines digital printing, flexography,
offset, letterpress and screen printing with
traditional and digital converting systems,
laser cutting and finishing technologies.
Among the main solutions used are also

CDI systems for plate production, and a
fully digitalized prepress workflow based
on **Packz and CloudfLOW by Hybrid
Software**, which allow to manage the en-
tire process, from file validation to colour
profiling, through to workflow automation
and the real-time sharing of information
between the technical office, production
and customers. These are complemented
by proprietary solutions developed by the
Group, such as Cabiria, a platform for the
intelligent management of label consump-
tion and re-ordering; Leonardo Label, which
enriches packaging with digital content and

interactive features; and ARO Evolution
Department, the internal laboratory dedi-
cated to research and the development of
new materials, applications and packaging
concepts.

"The company was founded in 1977 by
my parents, Carlo Quaglia and Milena Im-
peratore. Until then, my father had gained
a great deal of experience in the world of
supermarkets. It was precisely in that year
that the first regulation concerning the fis-
cal obligation came into force, and he had
the fortunate intuition to create a company
for the retail sector, producing rolls for cash





SteppedHex Technology

L'esclusiva tecnologia di incisione SteppedHex si basa sulla collaudata struttura esagonale a 60°, ma introduce una geometria delle celle appositamente sfalsata che collega tre celle convenzionali.

I vantaggi:

- risoluzione più elevata senza alcuna perdita significativa di volume
- risparmio fino al 15% nel consumo di inchiostro
- trasferimento affidabile dell'inchiostro
- miglioramento delle prestazioni di svuotamento e pulizia delle celle
- integrazione immediata nel flusso di lavoro esistente
- maggiore efficienza

Contatti

Zecher GmbH
Görlitzer Straße 2
33098 Paderborn, Germany
☎ +49 5251 17460
✉ contact@zecher.com
🌐 www.zecher.com

Contatti in Italia

ULMEX Italia Srl
Via Romania, 13
35127 PD - Italy
☎ +39 049 6988500
✉ ulmex@ulmex.com
🌐 www.ulmex.com

*ulteriori
informazioni*



A destra Carlo Quaglia in una foto storica in fiera a Mosca alla presenza di Brežnev allora segretario generale dell'Unione Sovietica

strumenti attraverso cui ARO affronta il tema della sostenibilità. L'adozione della stampa con gamma cromatica estesa e dell'eptacromia punta proprio a ridurre sensibilmente gli scarti di materiale, i consumi di colore e i tempi di avviamento macchina, mantenendo al tempo stesso elevati standard qualitativi. "Si tratta di un percorso impegnativo, ma destinato a diventare sempre più centrale in un mercato chiamato a coniugare efficienza produttiva e responsabilità ambientale trovando un compromesso tra avviamento digitale e costi tradizionali", ci spiega Alberto.

GRUPPO ARO AMPLIA IL PROPRIO ECOSISTEMA: NEL 2025 ENTRA HYBRID SOFTWARE

In questo processo di trasformazione digitale, un ruolo importante è stato svolto dalle soluzioni Hybrid Software. L'introduzione di Packz e Cloudflow ha consentito di migliorare il controllo dell'intero flusso di pre stampa, dalla validazione dei file alla gestione del colore, fino all'automazione dei processi e alla condivisione delle informazioni tra ufficio commerciale, pre stampa, produzione e clienti. L'intero workflow è oggi gestito attraverso un unico portale, aumentando trasparenza, velocità operativa e collaborazione tra tutti gli attori coinvolti.



"Grazie agli strumenti di Hybrid Software abbiamo semplificato la gestione del flusso di scambio e approvazione delle bozze con i clienti e internamente. Tutto gira sul portale per cui pre stampa, commerciale, produzione e cliente vedono i file e l'avanzamento attraverso lo stesso sistema. Inoltre l'editor presenta alcune funzionalità immediate che ci permettono di sapere cosa accadrà in macchina simulando profili e disallineamento, non da ultimo l'automazione è resa semplice da funzioni preimpostate che semplificano il lavoro", spiega Alberto.

UN FUTURO IMMAGINATO E CONCRETIZZATO

"La nostra volontà è quella di continuare a crescere con un focus particolare nel dare al prodotto che facciamo il giusto senso, sia economico che ecologico.

registers and thermal labels for scales. Since then, we have never stopped, and the spirit has always been to look for new paths and technologies to increase the portfolio of products to offer our customers", tells us

Alberto Quaglia, CEO of ARO Group.

Since then, the constant search for new solutions and the expansion of the offering have accompanied every stage of the company's development. The acquisitions

carried out over the years have enabled ARO Group to expand its know-how, diversify its target markets and integrate complementary expertise. Two moments have particularly marked this evolution: the transition from water-based printing to UV technology and the adoption of an industrial approach to production, based on the standardization of processes rather than solely on artisanal experience.

INNOVATION AND TRAINING ABOVE ALL

Today, ARO Group operates in the main industrial sectors, from food to pharmaceuticals, from cosmetics to industrial and chemical, making available an extremely diverse technological fleet that includes sheet-fed and web-fed digital printing, flexography, offset, letterpress, screen printing and many converting technologies, both traditional and digital. This versatility allows the company to produce prototypes, small runs and large-scale productions with the same attention to quality and efficiency.

At the basis of the Group's growth is a strong focus on people. Continuous training and the introduction of Kaizen methodologies demonstrate the desire to build an increasingly efficient organization focused on continuous improvement. The integration of expertise coming from the different companies within the Group also makes it possible to combine different materials, technologies and applications, offering customers highly customized and unique solutions in the packaging landscape.

Innovation is also one of the main tools through which ARO addresses the issue of sustainability. The adoption of extended colour gamut printing and heptachrome printing specifically aims to significantly reduce material waste, ink consumption and machine make-ready times, while maintaining high quality standards.

"It is a challenging journey but destined to become increasingly central in a market that is called upon to combine production efficiency and environmental responsibility, finding a compromise between digital



Want faster press runs and fewer quality issues?



tesa® Softprint, the key to greater flexo productivity

tesa® Softprint plate mounting tapes are designed to deliver easy repositioning, secure bonding, and reliable demounting. They also minimize plate edge lift, reduce pinholing, and make changeovers faster and cleaner. Our tesa® Softprint plate mounting tape portfolio combines different adhesives, foam hardness levels, and liners, to match a wide range of printing requirements.

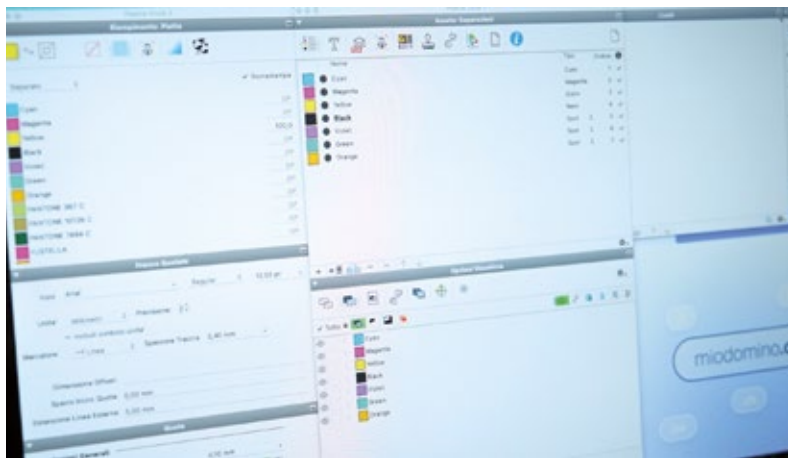
tesa® Softprint plate mounting tapes:

- Make plate mounting quicker and cleaner
- Deliver a uniform ink laydown on solid areas
- Permit higher printing speeds
- Ensure consistent print quality
- Come in a range of hardnesses
- Provide consistent batch-to batch quality and stability
- Are available through a secure local distribution network that delivers proven reliability

Take your pressroom efficiency to the next level



Learn more about
tesa® Softprint



Stiamo lavorando da tempo a quello che sarà il cambiamento del packaging nei prossimi anni con i nuovi regolamenti. Le nuove normative europee sul packaging e la crescente attenzione alla riciclabilità, al riutilizzo dei materiali e alla tracciabilità delle materie prime saranno le principali sfide dei prossimi anni”, afferma Alberto. Parallelamente, prosegue il percorso verso una maggiore automazione dei processi, con l'integrazione tra sistemi gestionali e pre stampa e con un crescente interesse verso le potenzialità dell'intelligenza artificiale come supporto agli operatori e alla condivisione del know-how aziendale. “Se dovessi riassumere la nostra identità in tre parole,

sceglierei gruppo, innovazione e condivisione delle competenze”, continua Alberto. Una sintesi che riflette la filosofia aziendale: mettere a sistema persone, tecnologie ed esperienza per continuare a crescere e creare valore in un settore in continua evoluzione, perché, conclude Alberto: “1+1 deve fare tre, come diceva mio padre, l'innovazione, per noi, non significa semplicemente acquistare nuove tecnologie, ma ripensare continuamente il modo in cui lavoriamo. Vogliamo costruire un'organizzazione capace di valorizzare le persone, condividere il know-how e trasformare ogni sfida in un'opportunità di crescita. Il nostro obiettivo è realizzare un packaging sempre più efficiente, sostenibile e capace di rispondere alle esigenze future del mercato”. ■

Le storiche cambiali con le quali Carlo Quaglia acquistò i primi macchinari nel 1977, esposte nella sala riunioni di ARO



make-ready and traditional costs”, Alberto explains to us.

ARO GROUP EXPANDS ITS ECOSYSTEM: HYBRID SOFTWARE JOINS IN 2025

In this digital transformation process, Hybrid Software solutions have played an important role. The introduction of Packz and Cloudflow has made possible to improve control over the entire prepress workflow, from file validation to colour management, through to process automation and the sharing of information between sales office, prepress, production and customers. The entire workflow is now managed through a single portal, increasing transparency, operational speed and collaboration among all the parties involved.

“Thanks to Hybrid Software's tools, we have simplified the management of the workflow for exchanging and approving proofs with customers and internally. Everything runs on the portal, so prepress, sales, production and the customer see the files and the pro-

gress through the same system.

Furthermore, the editor offers some immediate functionalities that allow us to know what will happen on the machine by simulating profiles and misalignment; last but not least, automation is made simple by preset functions that simplify the work”, explains Alberto.

A FUTURE IMAGINED AND MADE CONCRETE

“Our intention is to continue growing with a particular focus on giving the product we make the right meaning, both economically and ecologically. We have been working for some time on what the change in packaging will be in the coming years with the new regulations.

The new European regulations on packaging and the growing attention to recyclability, the reuse of materials and the traceability of raw materials will be the main challenges of the coming years”, says Alberto.

At the same time, the path towards greater

process automation continues, with the integration between management systems and prepress and with a growing interest in the potential of artificial intelligence as support for operators and for sharing the company's know-how.

“If I had to summarize our identity in three words, I would choose group, innovation and sharing of expertise”, Alberto continues. A summary that reflects the company's philosophy: bringing together in a system people, technologies and experience in order to continue growing and creating value

in a constantly evolving sector, because, as Alberto concludes: “1+1 has to make three, as my father used to say, innovation, for us, does not simply mean purchasing new technologies, but continuously rethinking the way we work. We want to build an organization capable of enhancing people, sharing know-how and transforming every challenge into an opportunity for growth. Our goal is to create packaging that is increasingly efficient, sustainable and capable of responding to the future needs of the market”.





STAMPA · FUSTELLATURA · PACKAGING

AFZ Solutions Srls

Tecnologia, esperienza e soluzioni su misura per stampa e fustellatura



AFZ Solutions Srls è una startup innovativa che offre soluzioni tecniche ad alto valore aggiunto per i settori packaging, labeling, pharma, automotive e applicazioni speciali. La forza di AFZ Solutions è l'unione tra una struttura giovane e flessibile e professionisti con oltre **30 anni di esperienza**, capaci di trasformare ogni esigenza produttiva in una soluzione concreta ed efficiente.

Tooling ad alte prestazioni

- Lamierini flessibili e fustellerotative
- Cilindri magnetici e di stampa
- Sleeve in carbonio o materiali sintetici
- Cilindri di contropressione e ingranaggi
- Stazioni di fustellatura

Consulenza tecnica e strategica

- Ottimizzazione performance di stampa
- Supporto nelle scelte tecniche
- Soluzioni per qualità e sostenibilità
- Assistenza per avviamenti e cambi produzione



Assistenza tecnica

- Macchine di stampa per etichette
- Tavoli di controllo e sistemi di ispezione
- Linee di fustellatura e finishing

Perché scegliere AFZ Solutions

- Esperienza tecnica consolidata
- Soluzioni su misura, approccio flessibile
- Focus su efficienza, qualità e costi
- Unico interlocutore per tooling e consulenza

Unità Operativa

Via A. Vivaldi 3
Riozzo di Cerro al Lambro, 20070 (MI)

Sede Legale

Località Capoluogo snc
11028 Valtournenche (AO)
PI CF 01311210072

Contatti

+39 02 2106 9904
info@afzsolutions.it
www.afzsolutions.it
ordini@afzordini.it

TCE Printing: dalla Turchia all'Europa con una nuova generazione di soluzioni per il printing e converting

DALLO STABILIMENTO PRODUTTIVO DI KONYA ALLA PRESENZA EUROPEA DI VERONA, TCE PRINTING PORTA SUL MERCATO UN PORTAFOGLIO CHE COMBINA STAMPA FLESSOGRAFICA, CONVERTING, AUTOMAZIONE E PROGETTAZIONE CUSTOM. UN COSTRUTTORE CON 36 ANNI DI ESPERIENZA, FOCALIZZATO SU FLESSIBILITÀ PRODUTTIVA, STABILITÀ DEI PROCESSI ED EFFICIENZA

Nel mercato odierno delle macchine per il packaging flessibile, la capacità di combinare competenze meccaniche, automazione e una conoscenza approfondita dei processi sta diventando un fattore sempre più importante di differenziazione per i costruttori di macchine. È questa la direzione intrapresa da **TCE Printing**, azienda turca con una presenza europea a Verona, che da oltre tre decenni sviluppa tecnologie per la stampa flessografica e il converting.

L'azienda vanta **36 anni di esperienza**, un team di circa **150 dipendenti** e un portafoglio composto da oltre **100 prodotti**. Numeri che raccontano una realtà

strutturata e con una presenza internazionale, ma che mantiene un forte approccio orientato all'ingegneria e la capacità di sviluppare soluzioni personalizzate in funzione delle specifiche esigenze dei converter.

DALLA STAMPA AL CONVERTING

Il portafoglio TCE comprende un'ampia gamma di tecnologie, con particolare attenzione alla stampa flessografica. L'offerta parte dalle macchine **flexo CI ZEUS**, progettate per rispondere a differenti esigenze produttive, dalle applicazioni che richiedono flessibilità e cambi lavoro rapidi fino alle produzioni ad alto volume.

La famiglia ZEUS comprende modelli con diverse dimensioni e configurazioni, accomunati dall'attenzione alla stabilità del registro, all'automazione, alla riduzione degli scarti e alla costanza della qualità anche alle alte velocità.

NEXTACK è invece la gamma di **macchine flexo stack-type**, disponibili nelle configurazioni a sei e otto colori e progettate per garantire flessibilità, avviamenti rapidi e una maggiore integrazione con i sistemi di fabbrica digitale.

L'offerta TCE, tuttavia, va oltre la stampa. L'azienda propone infatti anche tecnologie per **laminazione e coating**, oltre a una gamma di **taglierine-ribobinatrici**, ampliando la propria capacità di supportare i converter in diverse fasi del processo produttivo.

Il portafoglio comprende linee di laminazione solventless,



TCE Printing, sede di Verona



Un modo saggio per trasformare il vostro business

**Affidatevi alla nostra conoscenza ed esperienza
per soddisfare tutti i vostri obiettivi di sostenibilità.**

Quando iniziate a separare i diversi film che compongono un multistrato, è facile capire perché sempre più stampatori scelgono l'imballaggio monomateriale. Non solo è più semplice da riciclare, ma la maggior leggerezza ne migliora il trasporto, il che si traduce in minori emissioni di carbonio.

Se siete pronti ad affrontare le sfide della sostenibilità, collaborate con noi e portate la vostra attività a un livello superiore.

**Scoprite come possiamo aiutarvi a riprogettare
il vostro imballaggio flessibile con soluzioni monomateriale
su www.sunchemical.com/flexpackaging-transform**

SunChemical®

a member of the DIC group



sistemi di coating e macchine in grado di integrare differenti processi di coating e laminazione. Nel converting, TCE propone inoltre diverse configurazioni di taglierine -ribobinatrici per materiali quali film, carta e alluminio.

ENGINEERING E STABILITÀ DEL PROCESSO

Al di là della singola macchina, la filosofia di TCE Printing punta a offrire ai converter un processo produttivo stabile, ripetibile e facile da gestire.

Tra gli aspetti chiave rientrano quindi gestione degli inchiodi, efficienza dell'essiccazione, controllo del registro, automazione e ottimizzazione dei parametri di produzione. L'obiettivo è mettere a disposizione tecnologie capaci di mantenere una qualità costante al variare di

velocità, materiali e lavori, riducendo al contempo i tempi di avviamento e gli scarti.

Un approccio particolarmente rilevante per il mercato del packaging flessibile, caratterizzato da tirature sempre più frammentate e dalla necessità di gestire un numero crescente di commesse mantenendo elevati livelli di produttività.

Anche la digitalizzazione rientra in questa filosofia. Le macchine NEXTACK, per esempio, possono integrare sistemi di gestione dei dati, connettività cloud, comunicazione wireless e interfacce con i sistemi ERP. Sono inoltre disponibili soluzioni robotiche a supporto di operazioni automatiche o semi-automatiche.

UNA PRESENZA EUROPEA CON SEDE A VERONA

La doppia presenza a Konya, in Turchia, e Verona, in Italia, rappresenta un elemento importante della strategia di TCE. Lo stabilimento turco costituisce il polo produttivo e ingegneristico dell'azienda, mentre la presenza italiana consente a TCE di rafforzare il rapporto con il mercato europeo e, in particolare, con uno dei principali hub mondiali per le tecnologie di stampa e converting. La scelta riflette anche l'ambizione dell'azienda di essere più vicina a clienti, converter e partner tecnologici,



ENGLISH text

TCE Printing: from Turkey to Europe with a new generation of printing and converting solutions

FROM ITS PRODUCTION FACILITY IN KONYA TO ITS EUROPEAN PRESENCE IN VERONA, TCE PRINTING BRINGS TO THE MARKET A PORTFOLIO COMBINING FLEXOGRAPHIC PRINTING, CONVERTING, AUTOMATION AND CUSTOM ENGINEERING. A MANUFACTURER WITH 36 YEARS OF EXPERIENCE, FOCUSED ON PRODUCTION FLEXIBILITY, PROCESS STABILITY AND EFFICIENCY

In today's flexible packaging machinery market, the ability to combine mechanical expertise, automation and in-depth process knowledge is becoming an increasingly important differentiating factor for machinery manufacturers. This is the direction taken by **TCE Printing**, a Turkish company with a European presence in Verona that has been developing technologies for flexographic printing and converting for more

than three decades.

The company has **36 years of experience**, a team of around **150 employees** and a portfolio comprising **more than 100 products**.

These figures reflect a well-structured company with an international presence, while maintaining a strong engineering-oriented approach and the ability to develop solutions tailored to the specific needs of converters.

FROM PRINTING TO CONVERTING

TCE's portfolio covers a wide range of technologies, with a particular focus on flexographic printing. Its offering starts with the **ZEUS CI flexographic presses**, designed to meet different production requirements, from applications requiring flexibility and fast job changeovers to high-volume production.

The ZEUS family includes models with different sizes and configurations, all sharing a focus on register stability, automation, waste reduction and consistent quality even at high speeds.

NEXTACK, on the other hand, is the **range of stack-type flexographic printing machines**, available in six- and eight-colour configurations and designed to provide flexibility, fast start-ups and greater integration with digital factory systems.

TCE's offering, however, goes beyond printing. The company also provides technologies for lamination and coating, as well as a range of slitter-rewinders, extending its ability to support converters across several

stages of the production process.

The portfolio includes solventless **lamination lines**, **coating systems** and machines capable of integrating different coating and lamination processes. In converting, TCE also offers several **slitter-rewinder** configurations for materials including film, paper and aluminium.

ENGINEERING AND PROCESS STABILITY

Beyond the individual machine, TCE Printing's philosophy focuses on providing converters with a production process that is stable, repeatable and easy to manage.

Key aspects therefore include ink management, drying efficiency, register control, automation and the optimisation of production parameters. The goal is to provide technologies capable of maintaining consistent quality while changing speeds, materials and jobs, while at the same time reducing setup times and waste.

This approach is particularly relevant in the flexible packaging market, which is

Ridisegniamo la forma. Non la sostanza.



MAVIGRAFICA
makes the difference

SALERNO • FIRENZE • MILANO

costruendo rapporti che vadano oltre la semplice fornitura della macchina e comprendano assistenza tecnica, sviluppo e ottimizzazione delle applicazioni.

EFFICIENZA E SOSTENIBILITÀ

La ricerca dell'efficienza produttiva è naturalmente legata alla sostenibilità. Per TCE, ridurre gli scarti, ottimizzare i consumi energetici e migliorare l'efficienza del processo significa allo stesso tempo aumentare la competitività della macchina e ridurre l'impatto ambientale. In questo contesto, l'azienda sta sviluppando anche tecnologie dedicate alla stampa ad acqua e all'evoluzione dei processi.

La sostenibilità non viene quindi considerata come un tema separato, ma come parte integrante dell'evoluzione

tecnologica delle linee produttive: meno sprechi di materiale, maggiore efficienza energetica, processi più controllati e capacità di lavorare con nuovi materiali e strutture di packaging.

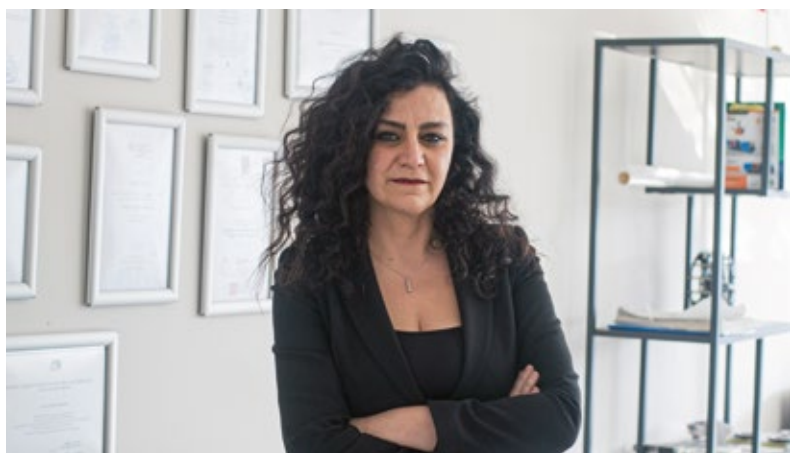
A TU PER TU CON ZÜMRAN YERLIKAYA, FOUNDER & GENERAL MANAGER, TCE PRINTING SRL

L'apertura della sede di Verona sembra rappresentare un passo importante nello sviluppo internazionale di TCE Printing. Quale ruolo svolge oggi la struttura italiana e quali obiettivi vi siete posti per il mercato europeo nei prossimi anni?

“Per noi Verona rappresenta un impegno a lungo termine verso il mercato europeo. Vogliamo che i converter possano avere un accesso diretto a TCE e un rapporto più stretto con le persone che stanno dietro alle nostre macchine. La nostra esperienza ingegneristica e produttiva a Konya costituisce una solida base, mentre la struttura italiana ci permette di sviluppare questo rapporto a livello locale.

L'Italia è particolarmente importante per la sua competenza nel settore della stampa e del converting. Essere parte di questo ecosistema ci offre l'opportunità di

Zümrän Yerlikaya,
Founder & General
Manager,
TCE Printing Srl



characterised by increasingly fragmented production runs and the need to manage a growing number of jobs while maintaining high levels of productivity.

Digitalisation is also part of this approach. The NEXTACK machines, for example, can integrate data management systems, cloud connectivity, wireless communication and interfaces with ERP systems. Robotic solutions are also available to support automatic or semi-automatic operations.

A EUROPEAN PRESENCE BASED IN VERONA

The dual presence in Konya, Turkey, and Verona, Italy, represents an important element of TCE's strategy. The Turkish facility is the company's production and engineering hub, while the Italian presence enables TCE to strengthen its relationship with the European market and, in particular, with one of the world's leading hubs for printing and converting technology. The decision also reflects the company's

ambition to be closer to customers, converters and technology partners, building relationships that extend beyond machine supply to include technical support, development and application optimisation.

EFFICIENCY AND SUSTAINABILITY

The pursuit of production efficiency is naturally intertwined with sustainability.

For TCE, reducing waste, optimising energy consumption and improving process efficiency means simultaneously enhancing machine competitiveness and reducing environmental impact.

In this context, the company is also developing technologies focused on water-based printing and process development.

Sustainability is therefore not considered as a separate issue, but as an integral part of the technological evolution of production lines: less material waste, greater energy efficiency, more controlled processes and the ability to work with new materials and packaging structures.

FACE TO FACE WITH ZÜMRAN YERLIKAYA, FOUNDER & GENERAL MANAGER, TCE PRINTING SRL
The establishment of the Verona operation appears to mark an important step in TCE Printing's international development. What role does the Italian operation play today, and what objectives have you set for the European market over the coming years?

“For us, Verona represents a long-term commitment to the European market. We want converters to have direct access to TCE and a closer relationship with the people behind their machines.

Our engineering and manufacturing experience in Konya gives us a strong foundation, while our Italian operation helps us build that relationship locally.

Italy is particularly important because of its expertise in printing and converting. Being part of this environment creates opportunities to understand production requirements more closely and develop

relationships with customers and technology partners.

Over the coming years, our priority is to strengthen our European presence through reliable machines and dependable support. Installation, operator training and technical assistance are all part of that responsibility. A machine is a long-term investment for a converter, and we want our customers to feel confident about the company supporting it throughout its working life.

How important is it today for a machinery manufacturer to be able to design not only an individual machine, but an integrated production process around the converter's specific needs? And to what extent is this approach becoming a distinguishing factor in your offering?

“It is essential. A machine has to fit the production environment in which it will work. Substrates, inks, job lengths, changeover frequency and downstream operations all



TERZISTI DEL PACKAGING FLESSIBILE

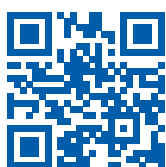
- Terzisti specializzati nel settore degli imballaggi flessibili
- Accoppiamento e laminazione conto terzi su film plastici e strutture complesse
- Elevata flessibilità produttiva per piccole e grandi commesse
- Affiancamento tecnico continuo, dalla prova alla produzione

FLEXIBLE PACKAGING SUBCONTRACTORS

- Specialized subcontractors in the flexible packaging sector
- Laminating on behalf of third parties of plastic films and complex structures
- High production flexibility for both small and large orders
- Continuous technical support, from the testing phase to production



**Il partner industriale che lavora per il tuo brand.
An industrial partner who works for your brand.**



LAMINATI CAVANNA S.P.A.
Zona ind. Ponte Trebbia Via Bologna 9
29010 Calendasco (Piacenza) ITALY
Tel +39 0523 760041
www.laminaticavanna.com
info@laminaticavanna.com



comprendere più da vicino le esigenze produttive e di sviluppare relazioni con clienti e partner tecnologici. Nei prossimi anni, la nostra priorità sarà rafforzare la nostra presenza in Europa attraverso macchine affidabili e un'assistenza altrettanto solida. Installazione, formazione degli operatori e assistenza tecnica fanno tutti parte di questa responsabilità. Una macchina rappresenta un investimento a lungo termine per un converter e vogliamo che i nostri clienti abbiano la certezza di poter contare sull'azienda che l'ha fornita per tutta la sua vita operativa".

Quanto è importante oggi per un costruttore di macchine essere in grado di progettare non solo una singola macchina, ma un processo produttivo integrato sulle specifiche esigenze del converter? E quanto questo approccio sta diventando un elemento distintivo della vostra offerta?

"È essenziale. Una macchina deve inserirsi nel contesto produttivo nel quale sarà utilizzata. Supporti, inchiostri, lunghezze delle commesse, frequenza dei cambi lavoro e operazioni a valle influenzano tutti la configurazione più adatta. Prima di decidere la soluzione tecnica dob-



biamo quindi comprendere queste esigenze.

Per TCE è proprio questo il punto in cui convergono la nostra esperienza nella stampa e quella nel converting. Il nostro portafoglio comprende stampa flessografica, laminazione, coating e taglio, oltre alle macchine custom. Questo ci permette di considerare come una fase influenzi quella successiva e dove sia necessario adattare una configurazione.

Nella stampa flexo, per esempio, il comportamento dell'inchiostro, l'essiccazione, la gestione del nastro e il controllo del registro influenzano tutti il risultato finale. Migliorare un singolo elemento senza considerare gli altri potrebbe non risolvere il problema produttivo principale del cliente.

Il nostro punto di forza è la capacità di tradurre queste esigenze pratiche in scelte ingegneristiche. Il risultato a cui puntiamo è un processo che gli operatori possano gestire con sicurezza, garantendo una qualità costante e riducendo le interruzioni evitabili".

influence the right configuration. We need to understand those requirements before deciding on the technical solution.

For TCE, this is where our printing and converting experience comes together. Our portfolio covers flexographic printing, lamination, coating and slitting, alongside custom machinery. This allows us to consider how one stage affects the next and where a configuration needs to be adapted.

In flexo printing, for example, ink behaviour, drying, web handling and register control all affect the final result. Improving one element without considering the others may leave the customer's main production problem unresolved.

Our strength is the ability to translate these practical requirements into engineering decisions. The result we aim for is a process that operators can manage confidently, with consistent quality and fewer avoidable interruptions.

Where are you currently focusing your main R&D investments: automation, intelligent process control, data management, energy efficiency, or new printing and converting technologies? And what results do you expect from these investments?

"Our main focus is on process control, automation and energy efficiency, with particular attention to water-based printing. These areas are closely connected, better control helps reduce waste, while effective drying is essential to achieving stable production with water-based inks.

Our development work looks at the relationship between ink behaviour, substrate characteristics and drying performance. Optimising airflow and recirculation is part of this approach. The aim is to use energy effectively while maintaining the drying conditions required by the application.

On the automation side, we focus on making production settings easier to manage and repeat. Functions such as job-recipe recall, monitoring and data exchange can help operators retrieve information and make informed adjustments. We see value in digitalisation when it makes a practical difference on the production floor.

The results we are working towards are shorter setup times, less start-up waste and more consistent output. For us, the value of an R&D investment becomes clear when it improves the customer's daily production".

Italian converters are particularly demanding when it comes to quality, productivity and service. Since entering the Italian market directly, what needs or expectations have you found most interesting, and how are these influencing the development of your offering?

"What I find most interesting is how closely quality, productivity and service are connected. A converter needs a machine to deliver the required print quality consistently, fit the available production space and remain straightforward to operate and maintain. Service is part of that investment decision from the beginning.

For us, this makes usable performance a priority. Rated speed is one consideration, job-change time, access for cleaning and maintenance, and the ability to reproduce settings also affect what a converter can deliver during a working shift.

These expectations guide our approach to machine configuration, operator access and automation. They also underline the importance of training and technical support, so that the customer can make effective use of the equipment after installation.

We want to earn trust through the way our machines perform and the way we respond when support is needed. That is the relationship we want to build in Italy and across Europe".

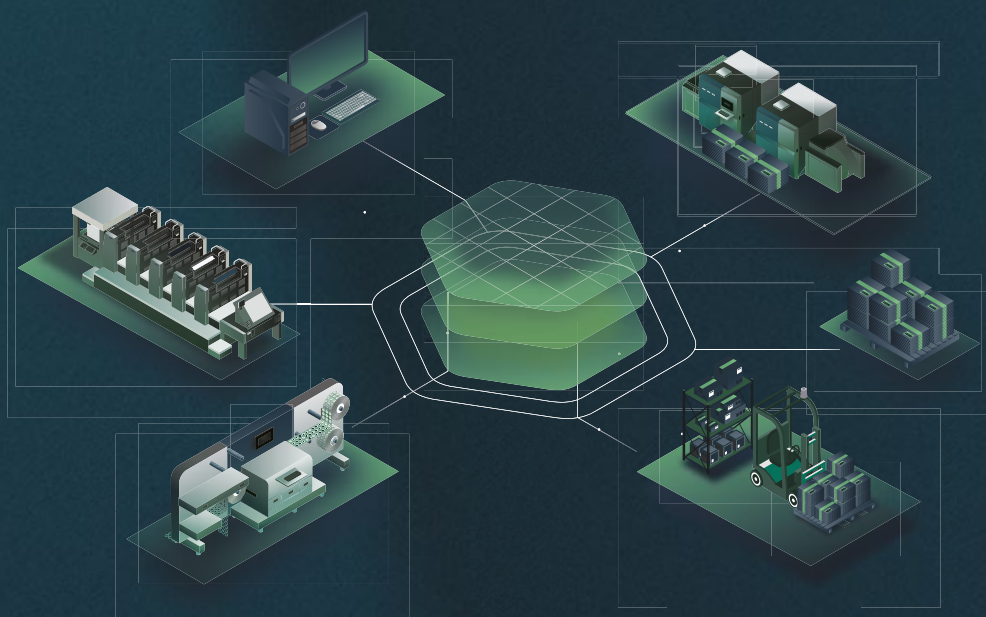


MIS SOFTWARE FOR LABELS & PACKAGING

Costruito sull'esperienza.
Guidato dalle persone.

Porta la tua azienda verso il futuro dell'industria della stampa con **CERM MIS Software**

CERM MIS Software collega la preventivazione, la pianificazione, la produzione, la gestione delle scorte e la fatturazione in un unico flusso di lavoro integrato, offrendo visibilità in tempo reale, maggiore efficienza e una crescita più redditizia.



500+

CLIENTI

Scelto dai principali produttori di etichette e packaging in tutto il mondo.

50+

INTEGRAZIONI

Perfettamente integrato con le tecnologie dei migliori partner del settore.

100%

SPECIALIZZATO

100% dedicato al settore delle etichette e del packaging.



Scansiona il codice QR per scoprire tutti i nostri ultimi aggiornamenti!

www.cerm.net

Un unico flusso di lavoro connesso. Infinite possibilità.

Su quali aree state concentrando oggi i principali investimenti in R&D: automazione, controllo intelligente del processo, gestione dei dati, efficienza energetica o nuove tecnologie di stampa e converting? E quali risultati vi aspettate da questi investimenti?

“Il nostro focus principale è sul controllo del processo, sull'automazione e sull'efficienza energetica, con particolare attenzione alla stampa ad acqua. Queste aree sono strettamente collegate: un migliore controllo aiuta a ridurre gli scarti, mentre un'essiccazione efficace è fondamentale per ottenere una produzione stabile con gli inchiostri a base acqua.

Il nostro lavoro di sviluppo analizza il rapporto tra comportamento dell'inchiostro, caratteristiche del supporto e prestazioni dell'essiccazione. L'ottimizzazione dei flussi d'aria e del ricircolo rientra in questo approccio. L'obiettivo è utilizzare l'energia in modo efficace, mantenendo al contempo le condizioni di essiccazione necessarie per l'applicazione.

Sul fronte dell'automazione, ci concentriamo sulla possibilità di rendere le impostazioni di produzione più semplici da gestire e da replicare. Funzioni come il richiamo delle ricette di lavoro, il monitoraggio e lo scambio dei dati possono aiutare gli operatori a recuperare le informazioni e a effettuare regolazioni consapevoli. Vediamo il valore della digitalizzazione quando produce un beneficio concreto sul piano produttivo.

I risultati verso cui stiamo lavorando sono tempi di avviamento più brevi, minori scarti in fase di start-up e una



maggiore costanza della produzione. Per noi, il valore di un investimento in R&D diventa evidente quando migliora concretamente la produzione quotidiana del cliente”.

I converter italiani sono particolarmente esigenti in termini di qualità, produttività e servizio. Da quando siete entrati direttamente nel mercato italiano, quali esigenze o aspettative avete trovato più interessanti e come stanno influenzando lo sviluppo della vostra offerta?

“Ciò che trovo più interessante è quanto siano strettamente collegati qualità, produttività e servizio. Un converter ha bisogno di una macchina che garantisca con costanza la qualità di stampa richiesta, che si adatti allo spazio produttivo disponibile e che sia semplice da utilizzare e mantenere. Il servizio fa parte della decisione di investimento fin dall'inizio.

Per noi questo significa dare priorità alle prestazioni realmente utilizzabili. La velocità nominale è un elemento da considerare, ma anche i tempi di cambio lavoro, l'accessibilità per la pulizia e la manutenzione e la possibilità di riprodurre le impostazioni influenzano ciò che un converter può effettivamente ottenere durante un turno di lavoro.

Queste aspettative guidano il nostro approccio alla configurazione delle macchine, all'accessibilità per gli operatori e all'automazione. Sottolineano inoltre l'importanza della formazione e del supporto tecnico, affinché il cliente possa sfruttare al meglio l'attrezzatura anche dopo l'installazione.

Vogliamo conquistare la fiducia dei clienti attraverso le prestazioni delle nostre macchine e attraverso il modo in cui rispondiamo quando è necessario fornire assistenza. È il tipo di rapporto che vogliamo costruire in Italia e in tutta Europa”.



TCE Printing, sede di Konya

LEADING MANUFACTURER OF INDUSTRIAL KNIVES AND BLADES



PRECISION AND RELIABILITY
TAILOR-MADE SOLUTIONS



- ➔ **Professional cutting tools**
- ➔ **Technical advice and assistance**
- ➔ **Sharpening and marking service**
- ➔ **Shop online**

- BOTTOM KNIVES
- DISHED KNIVES
- FLAT KNIVES
- KNIFE HOLDERS
- MULTI BOTTOM KNIVES
- SPACERS
- CONTRAST SLEEVES
- CRUSH CUTTING KNIVES
- CORE CUTTING KNIVES

Scan the QR code
and visit the website



Best Blades to Work with

Siziano (PV) • ITALY • tel. +39 0382 610490
sales@negrilame.com • negrilame.com • f in y @



SINCE  1961

smart Printing ideas

One Source For all your Converting Needs





ZEUS 110X

CI Type Flexo Press

Quando progettare un packaging significa pensare anche a ciò che accadrà dopo

PER MOLTI ANNI, PROGETTARE UN PACKAGING HA SIGNIFICATO TROVARE IL MIGLIORE EQUILIBRIO POSSIBILE TRA PROTEZIONE DEL PRODOTTO, CONSERVAZIONE, LAVORABILITÀ SULLE LINEE, COMUNICAZIONE E COSTO. OGGI, A QUESTE VARIABILI SE NE È AGGIUNTA UNA CHE STA MODIFICANDO PROFONDAMENTE IL MODO STESSO DI CONCEPIRE UN IMBALLAGGIO: LA SUA RICICLABILITÀ

Non è più sufficiente chiedersi quale materiale offra la migliore barriera, quale film garantisca una saldatura più efficace o quale superficie restituisca meglio un'immagine stampata.

Sempre più spesso la domanda diventa: che cosa accadrà a questa confezione dopo il suo utilizzo?

È qui che entra in gioco il **Design for Recycling**, una filosofia progettuale che porta il fine vita dell'imballaggio all'inizio del progetto.

E nel packaging flessibile questa trasformazione è particolarmente significativa.

DAL PACKAGING PERFORMANTE AL PACKAGING PERFORMANTE E RICICLABILE

Il packaging flessibile è probabilmente uno dei territori

nei quali questa evoluzione risulta più complessa.

Una busta per alimenti, un pouch, una confezione flow-pack o un sacco per pet food possono apparire estremamente semplici. In realtà, in pochi decimi di millimetro possono convivere materiali diversi, ognuno chiamato a svolgere una funzione precisa.

PET, PE, PP, PA, EVOH, alluminio, carta, coating, adesivi, primer e inchiostri possono essere combinati per ottenere proprietà meccaniche, barriera all'ossigeno e al vapore acqueo, resistenza termica, saldabilità, macchinabilità e qualità di stampa.

Storicamente, la logica è stata quasi additiva: per ottenere una nuova prestazione si aggiungeva uno strato o un materiale specializzato.

Il problema emerge a fine vita.

Un laminato composto da materiali differenti può garantire prestazioni straordinarie durante l'utilizzo, ma risultare molto più difficile da separare e inserire efficacemente in una filiera di riciclo.

Ed è proprio qui che il paradigma sta cambiando.

MENO MATERIALI, PIÙ PROGETTAZIONE

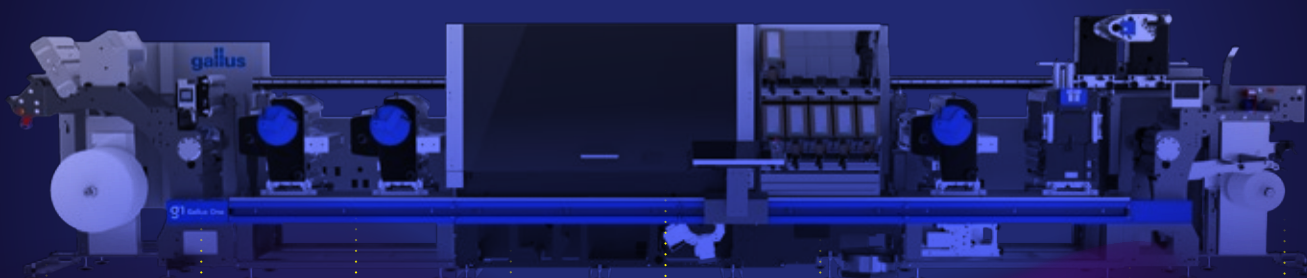
La nuova frontiera non consiste necessariamente nell'utilizzare "meno packaging", ma nel progettare strutture più semplici nella loro composizione, senza perdere le prestazioni necessarie.

Una delle direzioni più interessanti è quella dei monomateriali, in particolare delle strutture prevalentemente basate su PE o PP.



Created with AI

Compose your Print Masterpiece with the Gallus One



**Find out more:
www.gallus.one**

Gallus Ferd. Rüsch AG, Harzbüchelstrasse 34, 9016 St. Gallen
gallus@heidelberg.com, www.gallus-group.com

Powerful solo to harmonic ensemble

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

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

Il principio è semplice da raccontare, molto meno da realizzare: costruire film e laminati nei quali i diversi strati appartengano alla stessa famiglia polimerica o siano comunque progettati affinché l'intera struttura sia compatibile con uno specifico flusso di riciclo.

Oggi esistono, per esempio, soluzioni mono-PE e mono-PP ad alta barriera destinate a pouch, confezioni alimentari, snack, pet food, home e personal care. Alcune possono integrare EVOH in quantità compatibili con determinati criteri di progettazione per il riciclo, raggiungendo elevate prestazioni di barriera nei confronti di ossigeno, umidità, luce, grassi e oli minerali.

Ed è qui che il tema diventa davvero interessante per designer, converter e brand owner.

Semplificare il materiale significa spesso aumentare la complessità progettuale.

Bisogna ripensare spessori, temperature di saldatura, coefficienti di attrito, stabilità dimensionale, proprietà barriera, resistenza alla perforazione, comportamento sulle linee automatiche e, naturalmente, stampabilità.

Il monomateriale, quindi, non è una scorciatoia. È spesso il risultato di molta più ricerca.

ANCHE GRAFICA, STAMPA E NOBILITAZIONE DEVONO CAMBIARE

Il Design for Recycling non riguarda soltanto la struttura del film. Anche ciò che viene stampato, applicato, incollato o aggiunto al packaging entra nell'equazione.

Inchiostri, adesivi, lacche, metallizzazioni, sleeve, etichette, zipper, valvole, tappi e sistemi di richiusura devono essere valutati non soltanto per il loro risultato estetico e funzionale, ma anche per la loro compatibilità con il materiale principale e con il relativo processo di riciclo.

Questo produce una conseguenza interessante anche sul piano creativo.

Per molti anni il packaging premium è stato associato all'aggiunta: più effetti, più materiali, più nobilitazioni, più accoppiamenti. Il nuovo design potrebbe invece trovare valore nella sottrazione intelligente.

Non significa necessariamente realizzare un packaging più povero. Significa utilizzare grafica, struttura, tattilità, trasparenza, opacità e qualità di stampa per ottenere valore percepito senza rendere inutilmente complesso l'oggetto.

Created with AI



ENGLISH text

When designing packaging means also thinking about what will happen afterwards

FOR MANY YEARS, DESIGNING PACKAGING HAS MEANT FINDING THE BEST POSSIBLE BALANCE BETWEEN PRODUCT PROTECTION, PRESERVATION, PROCESSABILITY ON PRODUCTION LINES, COMMUNICATION AND COST. TODAY, TO THESE VARIABLES ANOTHER ONE HAS BEEN ADDED THAT IS PROFOUNDLY CHANGING THE WAY OF CONCEIVING PACKAGING: ITS RECYCLABILITY

It is no longer enough to ask which material offers the best barrier, which film guarantees a more effective seal or which surface better reproduces a printed image. More and more often, the question becomes this: what will happen to this packaging after its use?

This is where design for recycling comes into play, a design philosophy that brings the end of life of packaging to the beginning of the project, and in flexible pack-

aging this transformation is particularly meaningful.

FROM HIGH-PERFORMANCE PACKAGING TO HIGH-PERFORMANCE AND RECYCLABLE PACKAGING

Flexible packaging is probably one of the areas in which this evolution proves to be more complex. A food bag, a pouch, a flow-pack package or a pet food bag may appear extremely simple. In reality, in a few

tenths of a millimetre different materials can coexist, each called upon to perform a precise function.

PET, PE, PP, PA, EVOH, aluminium, paper, coatings, adhesives, primers and inks can be combined to obtain mechanical properties, oxygen and water vapour barrier, thermal resistance, sealability, machinability and print quality. Historically, the logic has been almost additive: to obtain a new performance, a layer or a specialised material was added.

The problem emerges at the end of life. A laminate composed of different materials can guarantee extraordinary performance during use, but is much more difficult to separate and effectively introduce into a recycling chain. And it is precisely here that the paradigm is changing.

FEWER MATERIALS, MORE DESIGN

The new frontier does not necessarily consist in using less packaging, but in designing structures that are simpler in their composition, without losing the per-

formance required. One of the most interesting directions is that of monomaterials, especially structures based predominantly on PE or PP.

The principle is simple to explain, much less to implement it: building films and laminates in which the different layers belong to the same polymer family or are otherwise designed so that the entire structure is compatible with a specific recycling stream.

Today, for example, high-barrier mono-PE and mono-PP solutions exist for pouches, food packaging, snacks, pet food, home and personal care. Some can incorporate EVOH in quantities compatible with special design criteria, conceived for-recycling, achieving high barrier performance against oxygen, moisture, light, fats and mineral oils.

And this is where the topic becomes truly interesting for designers, converters and brand owners. Simplifying the material often means increasing design complexity, because it is necessary to rethink thicknesses, sealing temperatures, coefficients of friction,

DALLE NOSTRE RADICI LA TECNOLOGIA DEL DOMANI

50 anni di esperienza sono
il fondamento di macchine
solide e performanti, con un
servizio che arriva ovunque.
Dal 1976 Bimec progetta
e costruisce **TAGLIERINE**
RIBOBINATRICI per film
plastici, carta e accoppiati.

RAMI ESTESI

Un servizio di assistenza
che arriva ovunque con continuità.
Esteso, connesso, proteso.

TRONCO SOLIDO

Macchine costruite per garantire
prestazioni e durata. Tecnologie consolidate
che evolvono con l'innovazione.

RADICI PROFONDE

50 anni di competenze tramandate,
professionisti che conoscono ogni dettaglio.
La tecnologia evolve, il sapere resta.

Il materiale smette quindi di essere soltanto il supporto della grafica e diventa parte integrante del linguaggio del brand.

IL CASO LEGO: CAMBIARE UNA BUSTINA SIGNIFICA RIPENSARE UN SISTEMA

Un esempio particolarmente efficace arriva da LEGO. All'interno delle tradizionali scatole LEGO, i mattoncini sono stati per decenni suddivisi in sacchetti trasparenti di plastica monouso, numerati per accompagnare le diverse fasi di costruzione.

La loro sostituzione con sacchetti a base di carta potrebbe sembrare, vista dall'esterno, una modifica relativamente semplice.

È accaduto esattamente il contrario.

LEGO dichiara di aver testato circa 180 differenti tipologie e formati di carta per arrivare a una soluzione sufficientemente resistente ai processi produttivi, al trasporto e alle diverse condizioni climatiche degli sta-

bilimenti. La carta, infatti, reagisce all'umidità in maniera molto diversa dalla plastica.

La nuova confezione doveva inoltre mantenere la numerazione, indispensabile per l'esperienza di montaggio, e proteggere i componenti evitando rotture durante la distribuzione. I sacchetti utilizzano materiale proveniente da foreste certificate FSC, materiale riciclato e altre fonti controllate e sono stati verificati come tecnicamente riciclabili in diversi mercati.

A fine 2025, il 56% delle linee globali di confezionamento LEGO aveva già effettuato la transizione verso la nuova soluzione a base di carta.

Ma c'è un dettaglio ancora più interessante dal punto di vista del design.

Eliminando la trasparenza, LEGO modificava inevitabilmente l'esperienza dell'utente. L'azienda ha quindi testato circa 15 prototipi con centinaia di bambini e genitori, rilevando che l'impossibilità di vedere immediatamente i mattoncini poteva trasformarsi in un elemento di sorpresa durante l'apertura.

È un esempio particolarmente interessante di Design for Recycling, perché dimostra un principio fondamentale: cambiare materiale significa spesso riprogettare contemporaneamente produzione, grafica, logistica e user experience.



dimensional stability, barrier properties, puncture resistance, behaviour on automatic lines and, naturally, printability. Using monomaterial, therefore, is not a shortcut. It is often the result of much more research.

GRAPHICS, PRINTING AND EMBELLISHMENT MUST CHANGE TOO

Design for recycling does not concern only the film structure. Even what is printed, applied, glued or added to the packaging enters the equation. Inks, adhesives, lacquers, metallisations, sleeves, labels, zippers, valves, caps and reclosure systems must be evaluated not only for their aesthetic and functional result, but also for their compatibility with the main material and with the related recycling process. This produces an interesting consequence also on the creative level.

For many years premium packaging has been associated with addition: more effects, more materials, more embellishments, more laminations. The new design could instead find value in intelligent sub-

traction. This does not necessarily mean creating poorer packaging. It means using graphics, structure, tactility, transparency, opacity and print quality to obtain perceived value without making the object unnecessarily complex. The material therefore ceases to be merely the support for the graphics and becomes an integral part of the brand language.

THE LEGO CASE: CHANGING A SMALL BAG MEANS RETHINKING A SYSTEM

A particularly effective example comes from LEGO. Inside traditional LEGO boxes, bricks have for decades been divided into transparent single-use plastic bags, numbered to accompany the different stages of construction. Their replacement with paper-based bags might seem, from the outside, like a relatively simple modification.

The exact opposite happened: LEGO states that it tested about 180 different types and formats of paper to arrive at a solution sufficiently resistant to production processes, transport and the various climatic condi-

tions of the manufacturing facilities. Paper, in fact, reacts to humidity in a different way from plastic.

The new packaging also had to maintain the numbering, essential for the building experience, and protect the components while avoiding breakage during distribution. The bags use material sourced from FSC-certified forests, recycled material and other controlled sources, and have been

verified as technically recyclable in several markets.

By the end of 2025, 56% of LEGO's global packaging lines had already completed the transition to the new paper-based solution. But there is an even more interesting detail from a design perspective. By eliminating transparency, LEGO inevitably modified the user experience. The company therefore tested about 15 prototypes with hundreds



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**

HELIOS[®]
SLITTING
Elio Cavagna Srl - Italy



YOUR PARTNER IN SLITTING.

- Shear cut
- Razor cut
- Score cut
- Automation

CARTA O PLASTICA? FORSE È LA DOMANDA SBAGLIATA

La tentazione sarebbe quella di concludere che il futuro del packaging coincida semplicemente con il passaggio dalla plastica alla carta. La realtà è molto più complessa e, proprio per questo, più interessante.

Esistono applicazioni nelle quali la carta rappresenta una soluzione eccellente e altre nelle quali un film plastico leggerissimo, opportunamente progettato come monomateriale e inserito in una filiera di raccolta e riciclo efficace, può rappresentare una scelta tecnicamente più coerente.

Il vero passaggio culturale è quindi da “quale materiale utilizziamo?” a “come progettiamo l'intero sistema?”

Protezione del prodotto, quantità di materia prima utilizzata, origine del materiale, contenuto riciclato, peso, trasporto, processabilità, shelf life, separabilità dei componenti e fine vita devono essere considerati insieme.

Non esiste, quindi, un materiale sostenibile in assoluto. Esiste piuttosto un packaging progettato in maniera più o meno coerente rispetto alla funzione che deve svolgere e al percorso che dovrà affrontare dopo il consumo.

IN CONCLUSIONE: PROGETTARE PARTENDO DALLA FINE

Forse è questa la vera rivoluzione introdotta dal Design for Recycling.

Per decenni, il progetto di una confezione è iniziato dal prodotto: come contenerlo, proteggerlo, trasportarlo e venderlo.

Oggi bisogna compiere un passaggio ulteriore.

Prima ancora di progettare come nasce un packaging, dobbiamo sapere come potrà finire.

Per designer e converter questo non rappresenta necessariamente un limite alla creatività. Potrebbe essere esattamente il contrario.

Ridurre i materiali, eliminare componenti incompatibili, sostituire strutture multistrato, progettare monomateriali performanti e, contemporaneamente, preservare shelf life, qualità di stampa, appeal e velocità produttiva significa trasformare un vincolo in un nuovo terreno di innovazione.

E forse il packaging del futuro non sarà quello che mostrerà maggiormente la propria sostenibilità.

Sarà quello in cui la sostenibilità sarà diventata invisibile, perché sarà già incorporata nel progetto. ■

of children and parents, finding that the inability to immediately see the bricks could turn into an element of surprise during opening.

It is a particularly interesting example of design for recycling, because it demonstrates a fundamental principle: changing

material often means simultaneously redesigning production, graphics, logistics and user experience.

PAPER OR PLASTIC? PERHAPS THIS IS THE WRONG QUESTION

The temptation would be to conclude that the future of packaging simply coincides with the transition from plastic to paper. Reality is much more complex and, precisely for this reason, more interesting.

There are applications in which paper represents an excellent solution and others in which a very lightweight plastic film, appropriately designed as a monomaterial and inserted into an effective collection and recycling chain, may represent a technically

more coherent choice.

The real cultural shift is therefore from “which material do we use?” to “how do we design the entire system?” Product protection, quantity of raw material used, origin of the material, recycled content, weight, transport, processability, shelf life, separability of components and end of life must be considered together.

There is no material that is sustainable in absolute terms. Rather, there is packaging designed in a more or less coherent way with respect to the function it must perform and the journey it will have to undertake after consumption.

IN CONCLUSION: DESIGNING STARTING FROM THE END

Perhaps this is the true revolution introduced by design for recycling. For decades the design of a package began with the product: how to contain it, protect it, transport it and sell it.

Today, we must take one step further. Even before designing how packaging comes

into being, we must know how it may end. For designers and converters, this does not necessarily represent a limitation to creativity. It could be exactly the opposite.

Reducing materials, eliminating incompatible components, replacing multilayer structures, designing high-performance monomaterials and, at the same time, preserving shelf life, print quality, appeal and production speed means transforming a constraint into a new field of innovation.

And perhaps the packaging of the future will not be the one that shows its sustainability the most. It will be the one in which sustainability will have become invisible, because it will already be incorporated into the design.



Created with AI



Created with AI



curioni **SUN** *teramo*



Sun Master

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



visit website

100% made in **Italy**

curionisun.it

**PAPER
BAG
MAKING
MACHINES**

IRAC®: quarant'anni di innovazione al servizio dell'industria

QUARANT'ANNI DI ESPERIENZA, INNOVAZIONE E SVILUPPO TECNOLOGICO. IL 2026 SEGNA UN IMPORTANTE TRAGUARDO PER IRAC®, MARCHIO STORICO SPECIALIZZATO NELLE TECNOLOGIE PER IL RECUPERO DEI SOLVENTI E IL LAVAGGIO INDUSTRIALE, CHE CELEBRA QUATTRO DECENNI DI PRESENZA SUL MERCATO CONFERMANDO IL PROPRIO RUOLO DI RIFERIMENTO PER NUMEROSI COMPARTI DELL'INDUSTRIA MANIFATTURIERA

Più che una semplice ricorrenza, l'anniversario rappresenta l'occasione per ripercorrere l'evoluzione di un marchio che ha saputo accompagnare i profondi cambiamenti del settore, investendo costantemente in ricerca, innovazione e sicurezza.

Negli ultimi decenni le esigenze produttive sono infatti cambiate radicalmente. Oggi le aziende richiedono impianti sempre più automatizzati, efficienti dal punto di vista energetico, in grado di recuperare le materie prime, garantire continuità operativa e rispondere ai più

elevati standard di sicurezza. Un'evoluzione che **IRAC®** ha saputo interpretare sviluppando soluzioni tecnologiche sempre più avanzate per il recupero dei solventi e la pulizia industriale.

RICERCA E INNOVAZIONE COME MOTORE DELLA CRESCITA

La ricerca rappresenta da sempre uno dei pilastri della filosofia IRAC®. Nel corso degli anni il marchio ha costruito un importante patrimonio tecnologico fatto di soluzioni progettuali innovative, concetti coperti da brevetto e competenze sviluppate direttamente sul campo. Questo know-how ha dato vita a una nuova generazione di impianti automatici caratterizzati da elevati livelli di automazione, affidabilità e prestazioni, pensati per soddisfare le esigenze di un'industria sempre più orientata all'efficienza e alla sostenibilità.

LA SICUREZZA AL CENTRO DEL PROGETTO

Nel trattamento dei solventi innovazione e sicurezza procedono di pari passo. Per questo motivo tutti gli impianti sviluppati sotto il marchio IRAC® vengono progettati ponendo particolare attenzione alle applicazioni in ambienti classificati **ATEX**, dove affidabilità e protezione rappresentano requisiti imprescindibili.

La sicurezza viene considerata parte integrante del progetto sin dalle prime fasi di sviluppo. Materiali, componentistica, sistemi di controllo, automazione e gestione dei cicli produttivi sono studiati per garantire la massima





Impianto modulare innovativo, con due brevetti.

Innovative modular system, with two patents.

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

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

MAV 100 - 200 - 300 - 500 non avrete più la necessità di sostituire l'intero impianto ma solo il modulo caldaia.

MAV 100 - 200 - 300 - 500 you will no longer need to replace the entire system but only the boiler module.

Impianto a Batch continui e sequenziali automatici.

Automatic continuous and sequential batching system.



affidabilità operativa, contribuendo a ridurre i rischi e ad assicurare continuità produttiva.

ALPHA®: LA NUOVA GENERAZIONE DELLA DISTILLAZIONE AUTOMATICA

L'evoluzione tecnologica trova oggi la sua massima espressione in **ALPHA®**, il marchio dedicato agli impianti automatici per la distillazione e il recupero dei solventi.

Frutto di anni di ricerca e sviluppo, gli impianti ALPHA® rappresentano oggi il fiore all'occhiello dell'offerta aziendale, combinando automazione, modularità e gestione intelligente dei processi con una significativa riduzione dei consumi energetici.

Le innovative architetture progettuali consentono di rispondere alle esigenze delle aziende più strutturate, offrendo soluzioni affidabili, efficienti e già orientate ai paradigmi dell'Industria 5.0.



CARI®: IL VALORE DEL SERVIZIO

Una tecnologia evoluta esprime tutto il proprio potenziale solo se supportata da un'assistenza competente e continuativa.

Con questo obiettivo nasce **CARI®**, il marchio che identifica tutte le attività di installazione, messa in servizio, assistenza tecnica programmata e manutenzione degli impianti.

L'obiettivo è accompagnare il cliente durante l'intero ciclo di vita dell'investimento, garantendo continuità operativa e massima efficienza anche dopo la consegna della macchina.

ENGLISH text

IRAC®: forty years of innovation serving industry

Forty years of experience, innovation, and technological development. In 2026, IRAC®, a historic brand specializing in solvent recovery and industrial cleaning technologies, reaches an important milestone by celebrating four decades of market presence, reaffirming its role as a trusted reference across numerous manufacturing sectors.

More than a simple anniversary, this milestone provides an opportunity to look back on the evolution of a brand that has successfully navigated the profound changes within the industry, continuously investing in research, innovation, and safety. Over the past decades, production requirements have changed dramatically. Today, companies demand increasingly automated and energy-efficient systems capable of recovering raw materials, ensuring operational continuity, and meeting the highest safety standards. **IRAC®** has successfully interpreted this evolution by developing ever more advanced technological solutions for solvent recovery and industrial cleaning.

RESEARCH AND INNOVATION AS DRIVERS OF GROWTH

Research has always been one of the cornerstones of IRAC®'s philosophy. Over the years, the brand has built a significant technological heritage consisting of innovative engineering solutions, patented concepts, and expertise developed directly in the field. This know-how has led to a new generation of automatic systems characterized by high levels of automation, reliability, and performance, designed to meet the needs of an industry increasingly focused on efficiency and sustainability.

SAFETY AT THE CORE OF EVERY PROJECT

In solvent processing, innovation and safety go hand in hand. For this reason, all systems developed under IRAC® brand are designed with particular attention to applications in **ATEX**-classified environments, where reliability and protection are essential requirements. Safety is considered an integral part of the design process from the earliest stages of development. Materials, components, control systems, automation, and production cycle management are carefully engineered to ensure maximum operational reliability, helping to reduce risks and guarantee production continuity.

ALPHA®: THE NEW GENERATION OF AUTOMATED DISTILLATION

Today, technological evolution finds its highest expression in **ALPHA®**, the brand dedicated to automatic solvent distillation and recovery systems. Result of years of research and development, ALPHA® systems represent the flagship of the company's portfolio, combining automation, modularity, and intelligent process management with a significant reduction in energy consumption. Their innovative design architectures enable them to meet the requirements of the most demanding industrial operations, delivering reliable and efficient solutions already aligned with the principles of Industry 5.0.

CARI®: THE VALUE OF SERVICE

Advanced technology can only reach its full potential when supported by competent and continuous service. With this objective in mind, **CARI®** was created, the brand that identifies all installation, commissioning, technical support, and preventive maintenance activities for

Leading the Way to Solvent ZERO!

Soluzioni sostenibili per la produzione di lastre flessografiche



CleanPrint per il futuro sostenibile della stampa flessografica.



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

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

Step onto the Road to Solvent ZERO today!

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

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

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



SOLUZIONI PER NUMEROSI COMPARTI INDUSTRIALI

Le tecnologie sviluppate dai marchi IRAC®, ALPHA® e CARI® trovano oggi applicazione in numerosi settori industriali. Dal converting alla stampa flessografica e rotocalco, dall'industria chimica all'automotive, fino ai produttori di inchiostri, vernici, adesivi e resine, gli impianti consentono di recuperare e valorizzare i solventi contribuendo contemporaneamente alla riduzione dei costi operativi e dell'impatto ambientale.

L'obiettivo rimane quello che ha accompagnato il marchio fin dalle origini: trasformare uno scarto in una risorsa, migliorando l'efficienza dei processi produttivi e promuovendo un modello di industria sempre più sostenibile.



UNO SGUARDO AL FUTURO

Il quarantesimo anniversario non rappresenta un punto di arrivo, ma una nuova tappa di un percorso destinato a proseguire attraverso ulteriori investimenti nella ricerca, nell'automazione, nella digitalizzazione e nello sviluppo di tecnologie sempre più sicure, efficienti e sostenibili.

Oggi IRAC® continua il proprio percorso insieme ai marchi ALPHA®, dedicato agli impianti au-

tomatici di distillazione, e CARI®, specializzato nei servizi di installazione, assistenza tecnica e manutenzione.

Tre marchi complementari, un'unica visione: mettere a disposizione dell'industria soluzioni tecnologiche affidabili, sicure e capaci di accompagnare le sfide del futuro.

A TU PER TU CON MARCO ALBERTI CEO DI IRAC

Il 2026 segna i quarant'anni del marchio IRAC®. Che significato ha questo traguardo?

“È un risultato che ci rende particolarmente orgogliosi. Non lo consideriamo tanto una celebrazione del passato quanto la conferma del valore costruito nel tempo attraverso innovazione, affidabilità e fiducia dei clienti. Quarant'anni rappresentano un patrimonio di competenze ed esperienza che continua a crescere e a tradursi in nuove idee e nuove soluzioni”.



industrial systems. Its mission is to support customers throughout the entire lifecycle of their investment, ensuring operational continuity and maximum efficiency also after the equipment has been delivered.

SOLUTIONS FOR A WIDE RANGE OF INDUSTRIAL SECTORS

The technologies developed under IRAC®, ALPHA®, and CARI® brands are now used across many industrial sectors. From converting, flexographic, and gravure printing to the chemical and automotive industries, as well as manufacturers of inks, coatings, adhesives, and resins, these systems enable the recovery and reuse of solvents while simultaneously reducing operating costs and environmental impact. The objective remains the same that has guided the brand since its inception: transforming waste into a resource, improving production efficiency, and promoting an increasingly sustainable industrial model.

LOOKING TO THE FUTURE

The fortieth anniversary is not a destination, but another milestone in a journey that will continue through further investment in research, automation, digitalization, and the development of technologies that are increasingly safe, efficient, and sustainable. Today, IRAC® continues its growth alongside ALPHA®, dedicated to automated distillation systems, and CARI®, specialized in installation, technical support, and maintenance services. Three complementary brands, one shared vision: providing industry with reliable, safe, and innovative technological solutions capable of meeting the challenges of the future.





Macchine per il taglio di film, alluminio e carta

- | | |
|--|--|
|  Taglierine ribobinatrici |  Taglia anime plastica |
|  Avvolgitori |  Macchine speciali |
|  Visionatrici |  Goffratori |
|  Taglia anime cartone |  Revisioni meccaniche
elettriche |



H7Group S.r.l.

Via Rogola, 14 - 23826 Mandello del Lario (LC) - Italy

Tel. +39 0341732189 - info@h7group.it

www.h7group.it

Quali sono oggi le direttrici di sviluppo dell'azienda?

“Stiamo investendo con decisione nell'automazione dei processi, nella sicurezza per gli ambienti ATEX, nella digitalizzazione degli impianti e nello sviluppo di soluzioni sempre più efficienti dal punto di vista energetico. Oggi la sostenibilità non è soltanto un obiettivo ambientale, ma rappresenta un vero fattore competitivo per le imprese”.

Qual è oggi il fiore all'occhiello della vostra offerta?

“La gamma ALPHA® MAV rappresenta la sintesi del know-how tecnico maturato in questi quarant'anni. Si tratta di impianti automatici di distillazione modulari e altamente automatizzati, progettati per garantire massima sicurezza, elevate prestazioni e semplicità di utilizzo. Sono soluzioni pensate per accompagnare l'evoluzione dell'industria nei prossimi anni”.

Quale valore aggiunto desiderate offrire ai vostri clienti?

“Per noi il rapporto con il cliente non termina con la consegna dell'impianto. Accanto alla tecnologia abbiamo sviluppato CARI®, il marchio dedicato all'installazione, all'assistenza tecnica e alla manutenzione. Crediamo che il valore di un investimento si misuri anche nella qualità del supporto che siamo in grado di garantire nel tempo. È questo approccio che ci permette di costruire relazioni durature e di affiancare concretamente i clienti nella crescita delle loro attività”.

IRAC CRESCE, GUARDA NUOVI MERCATI E PARTNER COMMERCIALI

Il rilancio del marchio e il consolidamento dell'attività stanno aprendo per IRAC una nuova fase di crescita. L'azienda sta registrando un'importante espansione delle opportunità commerciali, sia in Italia sia sui mercati internazionali, e sta progressivamente ampliando il proprio raggio d'azione.

Per accompagnare questo sviluppo, IRAC sta rafforzando anche la propria rete commerciale, valutando l'ingresso di nuovi agenti e partner commerciali esterni, in Italia e all'estero.

Una scelta che nasce dalla volontà di sostenere l'espansione del business, presidiare nuovi mercati e cogliere le opportunità che stanno emergendo.



FACE TO FACE WITH MARCO ALBERTI, CEO OF IRAC® 2026 marks the 40th anniversary of the IRAC® brand.

What does this milestone mean to you?

“It is an achievement of which we are particularly proud. We see it not so much as a celebration of the past, but as confirmation of the value we have built over time through innovation, reliability, and the trust of our customers. Forty years represent a wealth of expertise and experience that continues to grow and translate into new ideas and new solutions”.

What are the company's main areas of development today?

“We are making significant investments in process automation, safety for ATEX environments, plant digitalization, and the development of increasingly energy-efficient solutions. Today, sustainability is not only an environmental objective but also a genuine competitive factor for businesses”.

What is currently the flagship of your product offering?

“The ALPHA® MAV range represents the culmination of the technical expertise we have developed over the past forty years. These are modular, highly automated distillation systems designed to deliver maximum safety, outstanding performance, and ease of operation. They are solutions engineered to support the evolution of industry in the years ahead”.

What added value do you aim to offer your customers?

“For us, the relationship with the customer does not end with the delivery of the system. Alongside our technology, we have developed CARI®, the brand dedicated to installation, technical support, and maintenance services. We believe that the value of an investment is also measured by the quality of the support we can provide over time. This approach enables us to build long-lasting relationships and to actively support our customers as they grow their businesses”.

IRAC GROWS, TARGETS NEW MARKETS AND COMMERCIAL PARTNERS

The relaunch of the brand and the consolidation of its business are ushering IRAC into a new phase of growth. The company is seeing a significant expansion in commercial opportunities, both in Italy and in international markets, while progressively broadening its reach.

To support this development, IRAC is also strengthening its sales network by evaluating the appointment of new agents and external commercial partners, both in Italy and abroad.

This strategic move reflects the company's commitment to supporting business expansion, establishing a presence in new markets and capitalising on the opportunities that are emerging.

PRODOTTI E ACCESSORI PER IL PROCESSO DI STAMPA

Come fai a gestire
il processo di stampa
in termini di qualità
e costi?

Mi affido a
I&C-GAMA Group



- 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 S.a.s. - GAMA Group S.r.l.

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



Produzione inchiostri da stampa

OFFSET CONVENZIONALE

OFFSET UV / UV-LED

FLEXO BASE ACQUA

METAL DECORATING CONVENZIONALE,

METAL DECORATING UV / UV-LED

VERNICI DA SOVRASTAMPA OFFSET, UV, BASE ACQUA

Italian Printing Inks srl

Via Meucci snc - 81025 Marcianise CE

Tel 0823821515 - 65 Fax 0823821557

info@ipinks.it - www.ipinks.it



Roveco rilancia sull'innovazione con una seconda Vianord EVO BPI Plus

Roveco, da oltre sessant'anni leader nel settore della stampa flessografica, conferma la volontà di continuare a innovare e consolidare il proprio ruolo attraverso un nuovo importante investimento tecnologico.

È, infatti, ufficialmente entrata in produzione nelle scorse settimane la nuova Vianord EVO BPI Plus, una tecnologia che in azienda aveva già dato prova di incrementare in maniera significativa la qualità produttiva. Tra le caratteristiche distintive della Vianord EVO BPI Plus spicca il sistema Dryer+: una soluzione avanzata di asciugatura progettata per ottimizzare i processi produttivi, tempo e qualità, fornita a basso consumo energetico e alto rendimento, riscaldamento autonomo dei cassettei indipendente, per una gestione più precisa ed efficiente del processo. Con questo nuovo ingresso, il



Da sinistra Barbara Vergnano, Marzia Ripamonti e Andrea Vergnano di Roveco

parco macchine Vianord dell'azienda sale a due unità. L'ultima installazione integra una tecnologia ancora più evoluta rispetto alla precedente, offrendo prestazioni superiori in termini di efficienza, produttività e sostenibilità.

Un ulteriore tassello nel percorso di crescita dell'azienda, che attraverso investimenti mirati in tecnologie all'avanguardia continua a migliorare l'efficienza dei processi, la qualità delle lavorazioni e il valore generato per i propri clienti.

L'installazione e la messa in

funzione del nuovo impianto sono state realizzate in collaborazione con Simonazzi Srl, partner che ha seguito il progetto contribuendo a un avviamento rapido ed efficace della nuova tecnologia.

Nordmeccanica, l'Innovation Hub di New York al centro dell'innovazione per il packaging flessibile

Lo scorso 2 settembre Nordmeccanica ha inaugurato l'Innovation Hub di New York, consolidando ulteriormente la

propria rete internazionale di spazi dedicati all'innovazione, alla sperimentazione e al confronto tecnico nel settore del packaging flessibile.

L'inaugurazione è stata accompagnata da una giornata dedicata allo scambio di competenze, alle dimostrazioni dal vivo e all'approfondimento delle tecnologie rivolte allo sviluppo di soluzioni di packaging più sostenibili.

L'iniziativa è stata realizzata in collaborazione con Henkel e Windmüller & Hölscher, due partner strategici con i quali Nordmeccanica condivide l'impegno nello sviluppo e nella diffusione di nuove soluzioni per il settore.

Al centro dell'incontro sono state le applicazioni per la laminazione di strutture in paper/MetPET e mono-PE, le tecnologie di laminazione solventless e le soluzioni dedicate alla realizzazione di strutture di packaging riciclabili.

Le diverse applicazioni sono state illustrate attraverso dimostrazioni in un contesto produttivo

ENGLISH News Technologies

Roveco relaunches innovation with a second Vianord EVO BPI Plus

Roveco, a leader in the flexographic printing sector for over sixty years, confirms its desire to continue innovating and consolidating its role through a new important technological investment. In fact, the new Vianord EVO BPI Plus officially entered production in recent weeks, a technology that had already proven in the company to significantly increase production quality.

Among the distinctive features of the Vianord EVO BPI Plus, the Dryer+ system stands out: an advanced drying solution designed to optimize production processes, time and quality, ovens with low energy consumption and high efficiency, independent autonomous heating of the drawers, for more precise and efficient management of the process.

With this new addition, the company's Vianord machine fleet rises to two units. The latest installation integrates an even more advanced technology compared to the previous one, offering superior performance in terms of efficiency, productivity and sustainability.

A further step in the company's growth path, which through targeted investments in cutting-edge technologies continues to improve process efficiency, the quality of its work and the value generated for its customers. The installation and commissioning of the new equipment were carried out in collaboration with Simonazzi Srl, a partner that followed the project, contributing to a rapid and effective start-up of the new technology.

Nordmeccanica's New York Innovation Hub: a focal point for flexible packaging innovation

On September 2nd, Nordmeccanica inaugurated its New York Innovation Hub, further strengthening its international network of places dedicated to innovation, experimentation, and technical collaboration within the flexible packaging sector.

The inauguration was marked by a day dedicated to share expertise, live demonstrations, and in-depth exploration of technologies aimed at developing more sustainable packaging solutions. The initiative was carried out in partnership with Henkel and Windmüller



ROVECO

YOUR FLEXO PREPRESS SPECIALIST SINCE 1964



DA 60 ANNI, LA SCELTA NATURALE
PER IL SUCCESSO DEI NOSTRI
CLIENTI

www.rovecogroup.com



reale, offrendo ai partecipanti l'opportunità di osservare direttamente tecnologie e processi e di confrontarsi sulle loro possibili applicazioni industriali.

La giornata ha inoltre sottolineato l'importanza della collaborazione lungo l'intera filiera. La ricerca di soluzioni più sostenibili per il packaging flessibile richiede infatti un confronto costante tra i diversi attori del settore e una stretta integrazione tra materiali, adesivi, macchinari e processi produttivi.

L'Innovation Hub di New York si inserisce in questo percorso come punto di riferimento per il mercato nordamericano, offrendo uno spazio dedicato alle

prove, alle dimostrazioni tecnologiche e allo sviluppo di applicazioni. Un luogo in cui poter mettere in relazione innovazione tecnologica ed esigenze concrete del mercato, favorendo al tempo stesso lo scambio di conoscenze e la collaborazione tra gli operatori della filiera.

Con questa inaugurazione, l'Innovation Hub di New York si affianca agli altri Innovation Hub di Nordmeccanica in Italia e in Cina, rafforzando una rete internazionale pensata per avvicinare tecnologie, competenze e mercati.

L'obiettivo è creare occasioni concrete di confronto e sperimentazione, accompagnando

l'evoluzione del packaging flessibile verso soluzioni sempre più efficienti e sostenibili e continuando a sviluppare il dialogo con tutti gli attori della filiera.

FLEXCEL Prime: prestazioni di stampa validate ed efficienza nella produzione delle lastre

A soli sei mesi dal lancio, Miraclon sta registrando una notevole diffusione e una forte fiducia da parte dei clienti. Per conoscere ulteriori dettagli abbiamo parlato con Emma Weston, Chief Marketing Officer di Miraclon, che afferma che "più del 25% delle lastre spedite in tutto il mondo sono lastre FLEXCEL Prime e prevediamo che questa percentuale sarà

più vicina al 40% entro la fine del 2026. Questo slancio iniziale è stato ulteriormente rafforzato dal fatto che la lastra FLEXCEL Prime ha ricevuto un premio FTA Technical Innovation ad aprile 2026".

Dal lancio, l'attenzione si è concentrata sul lavorare a stretto contatto con i clienti, tra cui operatori di pre stampa e stampatori, per realizzare la transizione, e l'esperienza finora è stata molto incoraggiante.

"I clienti che hanno effettuato la transizione sono soddisfatti sia del processo sia dei miglioramenti nelle prestazioni che stanno riscontrando.

È importante sottolineare che stanno confermando che le lastre FLEXCEL Prime preservano le prestazioni di stampa e



ENGLISH News Technologies

& Hölscher, two strategic partners with whom Nordmeccanica shares a commitment to developing and rolling out new solutions for the industry.

Key topics included lamination applications for paper/MetPET and mono-PE structures, solventless lamination technologies, and solutions for creating recyclable packaging structures. These various applications were showcased through demonstrations in a real production setting, giving participants the chance to observe the technologies and processes firsthand and discuss their potential industrial applications.

The event also highlighted the importance of collaboration across the entire supply chain. Indeed, the quest for more sustainable flexible packaging solutions requires constant dialogue among industry players and close integration between materials, adhesives, machinery, and production processes.

The New York Innovation Hub serves as a key reference point for the North American market, providing a dedicated space for testing, technology demonstrations, and application development. It acts as a venue where technological innovation meets concrete market needs, while fostering knowledge exchange

and collaboration among supply chain stakeholders.

With this launch, the New York Innovation Hub joins Nordmeccanica's existing hubs in Italy and China, reinforcing an international network designed to bring technologies, expertise, and markets closer. The goal is to create concrete opportunities for dialogue and experimentation, guiding the evolution of flexible packaging toward increasingly efficient and sustainable solutions while continuing to foster dialogue with all stakeholders in the supply chain.

FLEXCEL Prime: validated print performance and platemaking efficiency

Just six months after launch Miraclon sees major traction and customer confidence in the FLEXCEL Prime Plate. To know more details about we spoke with Emma Weston, Chief Marketing Officer di Miraclon, who declares that "more than 25% of the plates shipped worldwide are now FLEXCEL Prime plates, and we expect that to be closer to 40% by the end of 2026. This early momentum has been reinforced by the FLEXCEL Prime Plate receiving a 2026 FTA Technical Innovation Award in April".

Since launch, the focus has been working closely with prepress operators and printer customers to make the transition, and the experience so far has been very encouraging. "Customers who have transitioned are pleased with both the process and the performance





**Formulazione di mescole elastometriche
per applicazioni specifiche**



**Rivestimenti
di cilindri in
gomma e poliuretano**

Via F.lli Lumière, 6 | 20019 Settimo Milanese (MI)
Tel. 02 3282916 | info@degobbi.com

www.degobbi.com



**Costruzione completa di cilindri
in metallo e fibra di carbonio**

l'uniformità ai vertici del settore che si aspettano dalle lastre FLEXCEL NX, aggiungendo al contempo nuove opportunità per una maggiore efficienza in macchina e nella produzione delle lastre.

Il feedback conferma i vantaggi specifici delle FLEXCEL Prime osservati durante i test sul campo, con i clienti che confermano che le lastre sono più pulite durante la produzione e quindi i fermi macchina necessari per la pulizia sono ridotti, grazie alle proprietà Stay-Clean, mentre la Lift-Resist Formulation sta migliorando la planarità delle lastre, il montaggio e il riutilizzo.

La validazione da parte dei primi utilizzatori ha inoltre dimostrato riduzioni significative del tempo di detack, e il feedback più ampio che stiamo ricevendo continua a ribadire questi miglioramenti nell'efficienza della produzione delle lastre", aggiunge Emma.

Il lancio commerciale sta inol-

tre confermando uno degli obiettivi centrali dello sviluppo delle lastre FLEXCEL Prime: i clienti stanno ottenendo questi ulteriori vantaggi in termini di efficienza, sia in macchina sia nella produzione delle lastre, senza dover modificare fondamentalmente il modo in cui stampano.

Emma conclude sottolineando che "l'approccio Seamless Fit consente agli stampatori di utilizzare set di lastre FLEXCEL NXH e FLEXCEL Prime misti, generalmente senza riprofilazione, modifiche alle curve o modifiche al workflow, riducendo al minimo il tempo, i costi e il rischio tipicamente associati all'introduzione di una nuova lastra in produzione. È stata progettata per rendere la transizione il più possibile familiare e gestibile per gli attuali utilizzatori della tecnologia FLEXCEL NX, ed è ciò che stiamo osservando mentre l'adozione alle nuove lastre si sta diffondendo".

CERM 7.35: il gestionale si evolve

È disponibile il nuovo aggiornamento del software gestionale CERM alla versione 7.35, che introduce una serie di miglioramenti e nuove funzionalità volte a rendere più efficienti e sicuri i processi di gestione aziendale, per aiutare i produttori di etichette e imballaggi a lavorare con maggiore precisione, flessibilità e controllo.

Questa versione introduce miglioramenti nei flussi di lavoro relativi alla pianificazione della produzione, alla gestione dei materiali, alla qualità dei dati e

alla fatturazione, oltre a comprendere importanti miglioramenti a livello di architettura, prestazioni e sicurezza "dietro le quinte".

Le principali novità introdotte con la versione 7.35

Possibilità di avere maggiore controllo grazie ai campi personalizzati obbligatori: i campi personalizzati offrono ai trasformatori la flessibilità necessaria per adattare CERM ai propri processi operativi. Con la versione 7.35, gli amministratori possono ora stabilire se determinati campi personalizzati debbano essere compilati prima del salvataggio.

È evidente che questo aiuta le aziende a migliorare la coerenza dei dati e a garantire che le informazioni operative fondamentali non vengano mai trascurate. Ecco qualche esempio pratico:



ENGLISH News Technologies

improvements they are seeing. Importantly, they are validating that FLEXCEL Prime Plates preserve the industry-leading print performance and consistency they expect from FLEXCEL NX Plates, while adding new opportunities for greater on-press and platemaking efficiency. Feedback consistently reinforces the FLEXCEL Prime-specific benefits seen during field testing, with customers reporting cleaner-running plates and fewer cleaning stops from the plate's Stay-Clean Properties, while the Lift-Resist Formulation is improving plate flatness, mounting and reuse. Early-user validation also demonstrated significant reductions in detack time, and the broader feedback we are now receiving continues to reinforce these platemaking efficiency gains", adds Emma.

The commercial roll-out is also validating one of central development objectives for FLEXCEL Prime plates: customers are gaining these additional on-press and platemaking efficiencies without having to fundamentally change the way they print.

Emma concludes underlining that "the Seamless Fit approach enables printers to run mixed FLEXCEL NXH and FLEXCEL Prime plate sets, generally without reprofilling, curve changes or workflow modifications, minimizing the time, cost and risk typically associated with introducing a new plate into production. It was designed to make the transition as familiar and manageable as possible for existing users of FLEXCEL NX Technology, and that is what we are now seeing as adoption gathers pace".

CERM 7.35: the management system evolves

The new update of CERM MIS management software to 7.35 version is available. This release introduces a range of improvements and new features designed to make business management processes more efficient and secure, helping label and packaging manufacturers work with greater accuracy, flexibility, and control.

This version introduces improvements to workflows related to production planning, material management, data quality, and invoicing, as well as important enhancements to the system's architecture, performance, and security "behind the scenes".

Key new features introduced in version 7.35

Possibility to have greater control with mandatory custom fields: custom fields give converters the flexibility they need to adapt CERM to their own operational processes. With version 7.35, administrators can specify whether certain custom fields must be completed before a record can be saved. It's clear that this helps companies improving data consistency and ensure that critical operational information is never overlooked.

Here are some practical examples: complaint records can require the root cause field to be completed; customer creation can require logistics or billing identifiers; product or material records can ensure that company-specific operational data is provided. This functionality is available across several CERM modules and contributes to improving overall data quality



MASSIMA PRECISIONE

per le etichette più complesse e accattivanti

Tel. 0331 795 882
sales@wink-south.com
www.wink.de

wink
You cut, we care.

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.



la registrazione dei reclami può richiedere la compilazione obbligatoria del campo relativo alla causa principale; la creazione di un cliente può richiedere identificativi logistici o di fatturazione; i registri relativi a prodotti o materiali possono garantire il rispetto dei dati operativi specifici dell'azienda. Questa funzionalità è disponibile in diversi moduli CERM e contribuisce a migliorare la qualità complessiva dei dati in tutta l'organizzazione.

La possibilità di suddividere i semilavorati, ad esempio, la stampa su banda larga e la finitura su banda stretta, è stata introdotta nella versione 7.32 di CERM. Nella versione 7.35 questo processo diventa notevolmente più intuitivo, con un minor numero di operazioni manuali e una maggiore precisione nella produzione. Infatti, grazie al flusso di lavoro ottimizzato, gli utenti dispongono di una rappresentazione visiva del modulo di stampa. In base alla configurazione di taglio selezio-

nata, CERM assegna automaticamente i prodotti corretti ai semilavorati corrispondenti.

Per ridurre il rischio di incongruenze nei calcoli relativi alla produzione, la versione 7.35 del CERM introduce ulteriori misure di sicurezza relative alla gestione dei volumi di produzione, perché le modifiche alle quantità seguono un processo più controllato, riducendo così il rischio di una produzione eccessiva o insufficiente non intenzionale.

Sulla base delle funzionalità introdotte nella versione 7.34, CERM continua a migliorare la convalida per gli ambienti di produzione a banda stretta. Il sistema verifica che i semilavorati selezionati corrispondano ai prodotti indicati sul modulo di stampa, aiutando gli operatori a individuare eventuali discrepanze prima che la produzione prosegua, riducendo quindi errori di produzione, scarti e rilavorazioni. Oltre alle funzionalità destinate agli utenti, CERM

7.35 include una vasta gamma di miglioramenti incentrati sulle prestazioni del sistema, sull'architettura, sulla scalabilità e sulla sicurezza. Anche tenere traccia delle interfacce delle fatture diventa più semplice grazie al report sulle interfacce delle fatture di vendita.

Hybrid Software lancia PACKZ 12 con assistente basato sull'intelligenza artificiale e supporto per Amazon Transparency

Hybrid Software, fornitore globale di software aziendale per il settore dell'imballaggio e della stampa, ha lanciato PACKZ 12, l'ultima versione del proprio editor PDF per la pre stampa di imballaggi. La nuova versione introduce un assistente basato sull'intelligenza artificiale che aiuta gli utenti a lavorare

in modo più efficiente, oltre al supporto per i codici Amazon Transparency per la serializzazione e l'autenticazione dei prodotti.

L'assistente multilingue basato sull'intelligenza artificiale fornisce indicazioni contestualizzate sugli strumenti e sui flussi di lavoro di PACKZ, offrendo ai nuovi utenti un accesso rapido alle informazioni rilevanti e un'assistenza passo dopo passo per le attività di routine. È inoltre in grado di generare elenchi di azioni PACKZ, pannelli informativi dinamici, crocini e codice scripting, aiutando gli operatori di pre stampa ad automatizzare i processi di routine e a sviluppare flussi di lavoro personalizzati più rapidamente. PACKZ 12 rafforza ulteriormente la protezione del marchio grazie al supporto dei codici Amazon Transparency grazie alle sue funzionalità avanzate di

ENGLISH News Technologies

throughout the organization.

The ability to split semi-finished goods, for example, printing on a wide web and finishing on a narrow web, was introduced in CERM version 7.32. With version 7.35, this process becomes significantly more intuitive, with fewer manual operations and greater production accuracy. Thanks to the optimized workflow, users have a visual representation of the print form. Based on the selected cutting configuration, CERM automatically assigns the correct products to the corresponding semi-finished goods.

To reduce the risk of inconsistencies in production-related calculations, CERM 7.35 introduces additional safeguards for managing production volumes, because changes to quantities now follow a more controlled process, reducing the risk of unintended overproduction or underproduction.

Building on the functionality introduced in version 7.34, CERM continues to enhance validation for narrow-web production environments. The system checks that the selected semi-finished goods correspond to the products specified on the print form, helping operators identify discrepancies before production proceeds, reducing production errors, waste, and rework. In addition to user-facing functionality, CERM 7.35 includes a wide range of improvements focused on system performance, architecture, scalability, and security. Also tracking invoice interfaces is also easier thanks to the new sales invoice interface report.



PACKZ 12 supporta i codici Amazon Transparency per semplificare la serializzazione dei prodotti e proteggere i marchi / PACKZ 12 supports Amazon Transparency codes to simplify product serialization and protect brands

Hybrid Software releases PACKZ 12 with AI-powered assistant and Amazon Transparency support

Hybrid Software, a global provider of enterprise software for the packaging and printing industry, has released PACKZ 12, the latest version of its PDF editor for packaging prepress. The release introduces an AI-powered assistant that helps users work more efficiently, along with support for Amazon Transparency codes for product serialization and authentication.

The multilingual AI assistant provides context-aware guidance for PACKZ tools and workflows, giving new users quick access to relevant information and step-by-step assistance for routine tasks. It can also generate PACKZ Action Lists, dynamic information panels,



← THE DIMENSIONS OF THE FUTURE →
THE ZerOWaste® INNOVATION
IN THE WORLD OF FLEXOGRAPHIC PRINTING



Green Innovation

Immediate Quality of Print & Maximised Efficiency

Flexible Design



**PRINT QUALITY
OPTIMIZATION**



**ENERGY
SAVINGS**



**AC
SYSTEM**



Expert S.r.l.

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



stampa di codici a barre e dati variabili. Insieme al software di gestione delle bozze Artflow di Hybrid Software e al software CLOUDFLOW, PACKZ fa parte di un flusso di lavoro end-to-end che spazia dal recupero dei codici, all'approvazione delle bozze, alla generazione dei codici a barre e alla stampa.

La soluzione integrata consente una serializzazione scalabile e una produzione accurata dei codici Amazon Transparency e

supporta le iniziative emergenti GS1 Sunrise 2027 attraverso l'adozione di codici a barre 2D con molti dati.

PACKZ 12 introduce inoltre una serie di miglioramenti produttivi pensati per aumentare l'efficienza in tutti i flussi di lavoro di imballaggio. Le nuove funzionalità Packimizer ottimizzano i layout delle etichette impilate per ridurre gli scarti, mentre il controllo di qualità potenziato di PACKZ Max semplifica l'i-

spezione a monitor basata sugli oggetti nei progetti trasparenti. Inoltre, il supporto per gli HELL Gravure JobTickets rafforza la connessione tra pre stampa e stampa rotocalco. "PACKZ 12 inizia una nuova era in cui l'intelligenza artificiale diventa parte integrante del moderno flusso di lavoro di pre stampa", afferma Pascal Wybo, product manager di PACKZ.

"Consideriamo l'IA come uno strumento per abbattere le barriere tra gli utenti e il software, rendendo più facile scoprire le funzionalità avanzate, imparare a utilizzarle e automatizzare le attività di routine".

Scegliere imballaggi riciclati non significa più rinunciare a una qualità di stampa eccellente

I materiali per imballaggi flessibili a base di PCR (plastica riciclata post-consumo) con un elevato contenuto di materiale riciclato sono sempre stati



considerati supporti difficili per una stampa di alta qualità. In particolare, nelle applicazioni che utilizzano oltre il 90% di contenuto PCR, le imperfezioni e le irregolarità del materiale hanno spesso limitato la qualità di stampa ottenibile.

Di conseguenza, molti di questi materiali sono stati tradizionalmente impiegati per applicazioni relativamente semplici, come buste per corrieri, imballaggi per il trasporto o sacchetti duty-free caratterizzati da fondi pieni e grafiche lineari, piuttosto che da design complessi

L'ultima versione di PACKZ introduce un assistente basato sull'intelligenza artificiale che aiuta gli utenti a lavorare in modo più efficiente / The latest version of PACKZ introduces an AI-powered assistant that helps users work more efficiently.



ENGLISH News Technologies

print marks and scripting code, helping prepress teams automate routine processes and develop custom workflows more quickly.

PACKZ 12 further strengthens brand protection by supporting Amazon Transparency Codes through its advanced barcode and variable data printing capabilities. Together with Hybrid Software's Artflow artwork management software and CLOUDFLOW enterprise software, PACKZ forms part of an end-to-end workflow spanning code retrieval, artwork approval, barcode generation and print production. The integrated solution enables scalable serialization and accurate production of Amazon Transparency codes and supports emerging GS1 Sunrise 2027 initiatives through the adoption of data-rich 2D barcodes.

PACKZ 12 also introduces a range of production enhancements designed to improve efficiency across packaging workflows. New Packimizer capabilities optimize stacked label layouts to reduce waste and enhanced PACKZ Max quality control simplifies inspection of object-based screening on transparent artwork. In addition, support for HELL Gravure JobTickets strengthens connectivity between prepress and engraving. "PACKZ 12 marks a new era where artificial intelligence becomes an integral part of the modern prepress workflow", says Pascal Wybo, product manager for PACKZ. "We see AI as a way to remove barriers between users and the software, making advanced capabilities easier to discover, easier to learn and easier to automate routine tasks".

Why PCR Packaging No Longer Has to Mean Compromised Print Quality

PCR-based flexible packaging materials with high recycled content have been considered difficult substrates for high-quality print reproduction. Especially in applications using more than 90% post-consumer recycled (PCR) content, visible haze and material inconsistencies often limited the achievable print quality.

As a result, many of these materials have traditionally been used for relatively simple applications such as courier envelopes, transport packaging or duty-free bags with basic solid areas and line graphics rather than demanding image-driven designs.

With the introduction of the PPWR, this challenge will move much more into the center of attention, as the use of 30% recycled content in packaging placed on the market is expected to become mandatory from 2030 onwards, with increasing recycled content targets in the years ahead.

During the conference "Sustainable flexo printing of the new generation", which was held last spring, before interpack, print results on transparent PCR material demonstrated how rapidly flexographic printing technology is evolving. Despite the visible haziness of the substrate itself, which contained more than 90% PE PCR, the printed image quality achieved during the tests showed that high-quality graphics on challenging PCR films may now be more achievable than many in the industry previously expected.



SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO



PULIZIA DI ANILOX CON LASER



La nuova linea SITEXCO LABEL - L20 E LABEL - L30

Di dimensioni contenute, è progettata per il mercato delle **etichette**; utilizza la stessa tecnologia sviluppata per la gamma SITEXCO PLUS.

Il ciclo di pulizia avviene tra i 5 e 15 minuti, a seconda della lunghezza e del diametro del rullo anilox e senza l'impiego di prodotti chimici o acqua.

Massima resa e facilità d'uso per un prodotto "ecofriendly".

La nuova generazione SITEXCO PLUS

Il sistema di pulizia laser dei rulli anilox altamente professionale e dai risultati sorprendenti.

La tecnologia utilizzata permette il pieno recupero del volume delle celle senza l'impiego di sostanze chimiche e residui di scarto.

Facile e sicura da usare, viene proposta in tre versioni a seconda delle dimensioni dei rulli anilox da pulire.

In grado di rimuovere qualsiasi tipo d'inchiostro:
Solvente, Uv, Acrilico, Base acqua, Vernice, Adesivi.



ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHE



MANICHE FLEXO



ADATTATORI E MANDRINI



INTELLIGENT SPACE SOLUTIONS

MAGAZZINI AUTOMATICI



SISTEMI CTP



MANICHE AUTOADESIVE



APPROVED RESELLER

ANILOX



LASTRE IN METALLO
PER LA FOTOINCISIONE

Simonazzi srl, via A. Moro, 5-7-9, 20042 Pessano con Bornago -MI-
Tel. 02 95 74 90 73-4 job@simonazzi.it

www.simonazzi.it





con immagini elaborate. Con l'introduzione del regolamento PPWR, questa sfida assumerà un ruolo centrale: l'utilizzo del 30% di contenuto riciclato negli imballaggi immessi sul mercato diventerà obbligatorio a partire dal 2030, con percentuali di contenuto riciclato in aumento progressivo negli anni successivi. Durante il convegno "Stampa flexo sostenibile di nuova generazione", che si è tenuto la scorsa primavera, prima di interpack, i risultati di stampa su materiale PCR trasparente

hanno dimostrato la rapidità con cui si sta evolvendo la tecnologia di stampa flessografica. Nonostante le imperfezioni visibili del supporto stesso, composto per oltre il 90% da PE PCR, la qualità dell'immagine ottenuta durante le prove ha dimostrato che realizzare grafiche di alta qualità su film in PCR complessi è oggi più fattibile di quanto molti nel settore avessero previsto. I risultati hanno evidenziato come i progressi nella tecnologia di produzione delle lastre, nella retinatura, nella stabilità

della macchina da stampa e nell'ottimizzazione del flusso di lavoro possano contribuire a superare i limiti storicamente associati ai materiali per imballaggi flessibili riciclati. I proprietari dei marchi richiedono sempre più imballaggi in grado di supportare sia gli obiettivi di sostenibilità che una presentazione visiva forte del marchio. Tuttavia, ciò ha spesso comportato un difficile compromesso: un maggiore contenuto di materiale riciclato può favorire gli obiettivi ambientali, ma rischia di influire negativamente sull'aspetto finale dell'imballaggio stampato. La possibilità di ottenere una qualità di stampa superiore su supporti ad alto contenuto di riciclato potrebbe contribuire a estendere l'uso dei materiali PCR a nuovi segmenti del settore degli imballaggi. Invece di limitarsi principalmente ad applicazioni industriali o di trasporto semplici, gli imballaggi flessibili ad alto

contenuto di PCR potrebbero diventare sempre più utilizzabili per imballaggi destinati al consumatore finale, e quindi più complessi, che richiedono un maggiore impatto visivo e grafiche più dettagliate. Uno degli aspetti chiave emersi dal convegno è che tali sviluppi non sono guidati da una sola tecnologia. Il progresso dipende da una stretta collaborazione lungo l'intero ecosistema flexo, che comprende la tecnologia per la produzione dei cliché, la retinatura e l'esposizione, gli inchiostri, i nastri, i supporti, la tecnologia di stampa e l'automazione dei processi. I più recenti risultati di stampa presentati durante il convegno suggeriscono che un imballaggio sostenibile non deve più necessariamente comportare una riduzione della qualità di stampa e che la flessografia continua a svolgere un ruolo importante nel favorire questa transizione.

ENGLISH News Technologies

The results highlighted how advances in plate technology, screening, press stability and workflow optimisation can help overcome limitations that were historically associated with recycled flexible packaging materials.

Brand owners increasingly want packaging that supports both sustainability targets and strong visual brand presentation. However, this has often created a difficult compromise: higher recycled content can support environmental goals, but may negatively affect the appearance of the final printed packaging.

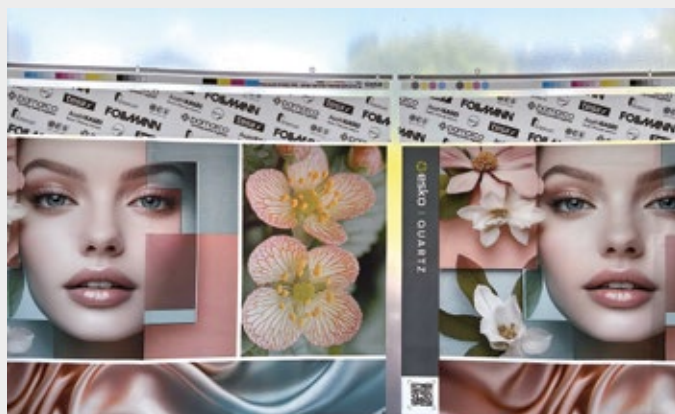
The ability to achieve improved print quality on highly recycled substrates could help expand the use of PCR materials into new packaging segments.

Instead of being limited mainly to simple industrial or transport applications, high-PCR content flexible packaging may increasingly become viable for more demanding consumer packaging designs that require stronger visual impact and more detailed graphics.

One of the key takeaways from the symposium was that these developments are not driven by a single technology alone. Progress depends on close collaboration across the entire flexographic ecosystem, including plate technology, screening and imaging, inks, tapes, substrates, press technology and process automation.

The latest print results shown during the symposium suggest that sustainable packaging

no longer has to automatically mean compromised print quality, and that flexo continues to play an important role in enabling this transition.



Professionalità e Sostenibilità

Flexo Italia, da anni leader nel settore della pre stampa flexografica, continua a innovare con uno sguardo al futuro.

Flexo Italia srl – Sede Legale e stabilimento: Via Privata Tacito 1
20094 Corsico MILANO – Italia – Tel. 02/48 84 23 88



CDI Crystal 5080
QUARTZ



FLEXO ITALIA

Comexi Offset CI Evolution: qualità fotografica su film, dal file alla lastra in venti minuti

TRENTA INSTALLAZIONI IN 19 PAESI, CINQUE CLIENTI CHE HANNO GIÀ SCELTO UNA SECONDA MACCHINA E APPLICAZIONI AD ALTO CONTENUTO TECNICO, DAL RETORT POUCH AI FILM MONOMATERIALE. LA OFFSET CI EVOLUTION DI COMEXI PORTA L'OFFSET EB NEL CUORE DELLA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI FLESSIBILI, COMBINANDO QUALITÀ DI STAMPA, RAPIDITÀ NEI CAMBI LAVORO E POSSIBILITÀ DI RAGGRUPPARE PIÙ COMMESSE NELLA STESSA TIRATURA

Il futuro dell'imballaggio flessibile non è più soltanto una prospettiva tecnologica. Lo dimostrano le trenta installazioni della **Comexi Offset CI Evolution**, presenti oggi in 19 Paesi, e il fatto che cinque clienti abbiano già scelto di investire in una seconda macchina. Alla base c'è un concetto di stampa ibrida che combina offset e tecnologia Electron Beam (EB): sette gruppi offset e un gruppo flexo disposti attorno a un unico cilindro a impressione centrale (CI), con polimerizzazione a fascio di elettroni. La macchina è progettata per stampare imballaggi flessibili, monofilm, carta ed etichette, raggiungendo velocità fino a 300 m/min su una larghezza di banda di 1.100 mm.

Ma è soprattutto nelle esigenze concrete del converter che emergono gli elementi distintivi della soluzione: qualità dell'immagine, cambi lavoro rapidi, lastre facilmente realizzabili e possibilità di raggruppare più soggetti nella stessa tiratura.

QUALITÀ: SI PARTE DALLA DEFINIZIONE

L'offset lavora con lineature comprese tra 200 e 270 lpi, un livello di definizione che si riflette nella resa delle immagini fotografiche, nella gestione dei degradé e nella capacità di mantenere pieni e retini ben distinti.

A questo si aggiunge l'elevata pigmentazione delle tinte EB, che contribuisce a ottenere colori pieni e contrasto elevato. Il processo può essere utilizzato sia con approcci a gamma estesa sia con colori spot.

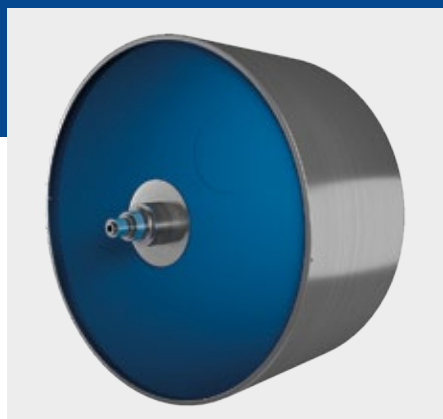
AGILITÀ: LASTRE RAPIDE E PIÙ SOGGETTI NELLA STESSA TIRATURA

È nella gestione dei piccoli e medi lotti che la tecnologia mostra una parte importante del proprio potenziale.

Il workflow Computer-to-Plate consente di passare dal file grafico a un set completo di lastre in meno di venti minuti. Si tratta di lastre in alluminio litografico, con un



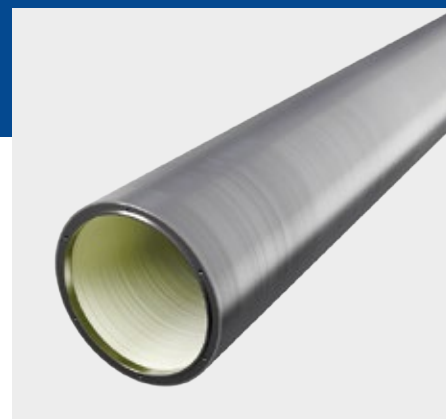
Leader nella produzione di cilindri per flexografia e rotocalco



Tamburi Centrali
Cilindri Riscaldati o
Raffreddati
Chill Roll



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



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

costo dichiarato inferiore ai dieci euro per pezzo, riciclabili e senza la necessità di gestire un magazzino di maniche e cilindri.

Anche il cambio lavoro è stato progettato per ridurre i tempi improduttivi. Un robot antropomorfo gestisce la sostituzione di maniche e anilox in coordinamento con la montalastre, mentre l'operatore prepara il lavoro successivo attraverso il tablet. Il lavaggio automatico riduce ulteriormente i tempi di fermo.

IL VERO CAMBIO DI PARADIGMA: RAGGRUPPARE I LAVORI

È però il raggruppamento di più soggetti nella stessa tiratura a introdurre una logica produttiva particolarmente interessante.

Il controllo del colore consente di gestire più lavori contemporaneamente, assegnando a ciascun soggetto la propria regolazione. Cinque soggetti possono essere stampati con un unico set di lastre, evitando quattro



ENGLISH text

Comexi Offset CI Evolution: photographic quality on film, from file to plate in twenty minutes

THIRTY INSTALLATIONS IN 19 COUNTRIES, FIVE CUSTOMERS WHO HAVE ALREADY CHOSEN A SECOND PRESS, AND APPLICATIONS RANGING FROM THE RETORT POUCH TO MONO-MATERIAL FILMS. COMEXI'S OFFSET CI EVOLUTION BRINGS EB OFFSET INTO FLEXIBLE PACKAGING PRODUCTION, COMBINING QUALITY, FAST JOB CHANGES AND THE OPTION OF GROUPING SEVERAL JOBS WITHIN THE SAME RUN

The future of flexible packaging is no longer merely a technological prospect. The proof lies in the thirty installations of the **Comexi Offset CI Evolution** now operating in 19 countries, and in the fact that five customers have already chosen to invest in a second press. At its core is a hybrid printing concept combining offset and Electron Beam (EB) technology: seven offset units and one flexo unit arranged around a single central

impression (CI) drum, with electron beam curing. The press is designed to print flexible packaging, monofilm, paper and labels, reaching speeds of up to 300 m/min on a web width of 1,100 mm. But it is above all in the converter's day-to-day requirements that the distinctive elements of the solution emerge: image quality, fast job changes, plates that are easy to produce, and the option of grouping several designs within the same run.

Quality: it starts with definition

Offset works with screen rulings between 200 and 270 lpi, a level of definition reflected in the rendering of photographic images, in the handling of gradients, and in the ability to keep solids and screens clearly distinct.

To this is added the high pigmentation of EB inks, which contributes to dense solids and high contrast. The process can be used both with extended gamut approaches and with spot colours.

Agility: fast plates and more designs in the same run

It is in the handling of small and medium batches that the technology shows a significant part of its potential.

The Computer-to-Plate workflow makes it possible to go from the graphics file to a complete set of plates in under twenty minutes. These are lithographic aluminium plates, with a stated cost of less than ten euros each, recyclable and with no need to manage a store of sleeves and cylinders.

The job change has also been designed to reduce unproductive time. An anthropomorphic robot handles the replacement of sleeves and anilox rolls in coordination with the plate mounter, while the operator prepares the next job via tablet. Automatic washing further reduces downtime.

The real paradigm shift: grouping jobs

It is the grouping of several designs within the same run, however, that introduces a particularly interesting production logic.

Colour control makes it possible to manage several jobs at once, assigning each design its own adjustment. Five designs can be printed with a single set of plates, avoiding four job changes; eight designs make it possible to avoid as many as seven.

Make-ready time remains that required for a single production run, while the number of jobs that can be completed within the same run increases. It is a model that brings analogue printing closer to print-on-demand logic: shorter runs, lower stock levels and greater responsiveness.

CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

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

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



Sleeve
MASTER AUTO



Irisleeve
HD SERVO



CAMIS S.r.l.

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



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

Via Pordenone, 13 - 20132 Milano
T +39.0226417365 - info@gamaiec.com
www.gamaiec.com

cambi lavoro; otto soggetti consentono di arrivare a sette cambi evitati.

Il tempo di avviamento rimane quello necessario per una singola produzione, mentre aumenta il numero di commesse realizzabili nella stessa tiratura. È un modello che avvicina la stampa analogica alla logica del print-on-demand: tirature più corte, minori scorte e maggiore reattività.

QUANDO LA TECNOLOGIA INCONTRA LE APPLICAZIONI: IL RETORT POUCH

Tra le applicazioni più impegnative c'è il retort pouch. Un imballaggio destinato alla sterilizzazione viene sottoposto a temperature di circa 122 °C per 46 minuti, in presenza di calore, umidità e pressione. La Offset CI Evolution viene utilizzata per pouch retort destinati, tra gli altri impieghi, a piatti pronti e petfood.

FILM SOTTILI E POLIOLEFINE ORIENTATE

La possibilità di stampare senza il calore necessario per l'essiccazione convenzionale apre possibilità anche sui film più sottili. La macchina è stata utilizzata per MDOPE, BOPE e BOPP con spessori fino a 15 e 12 micron, riducendo il rischio di deformazioni legate ai processi termici.

CONTENUTO RICICLATO E MONOMATERIALI

Un'altra applicazione riguarda un pouch monomateriale per detersivi realizzato su MDOPE cast da 18 micron, laminato con un film sigillante contenente oltre il 40% di PCR. La stampa superficiale viene protetta con una vernice EB, progettata per resistere alla saldatura, con temperature superiori ai 200 °C.

La tecnologia è stata inoltre applicata a film PE coestrusi con barriera EVOH, stampati in superficie. Anche in questo caso il processo consente di evitare i tempi di reticolazione tipici dell'adesivo e di raggruppare più lavori nella stessa tiratura: un esempio arriva a otto soggetti prodotti insieme, con sette cambi lavoro evitati.

QUATTRO ELEMENTI CHE SI INCONTRANO NELLO STESSO PROCESSO

Qualità, produttività, sostenibilità e flessibilità sono il risultato di una stessa architettura di processo. La polimerizzazione EB permette di lavorare senza solventi e quindi senza le emissioni di COV associate agli inchiostri convenzionali a solvente. Viene meno anche la necessità di gestire sistemi dedicati al recupero dei solventi e si riducono alcuni rischi legati alla presenza di sostanze infiammabili nel

When the technology meets the applications: the retort pouch

Among the most demanding applications is the retort pouch. Packaging destined for sterilisation is subjected to temperatures of around 122 °C for 46 minutes, in the presence of heat, humidity and pressure. The Offset CI Evolution is used for retort pouches intended, among other uses, for ready meals and pet food.

Thin films and oriented polyolefins

Printing without the heat required for conventional drying also opens up possibilities on thinner films. The press has been used for MDOPE, BOPE and BOPP at thicknesses down to 15 and 12 microns, reducing the risk of distortion associated with thermal processes.

Recycled content and mono-materials

Another application concerns a mono-material detergent pouch produced on 18-micron cast MDOPE, laminated to a sealant film contain-

ing over 40% PCR. The surface print is protected with an EB varnish designed to withstand sealing, at temperatures above 200 °C.

The technology has also been applied to coextruded PE films with EVOH barrier, surface printed. Here too, the process makes it possible to avoid the adhesive curing times typically involved and to group several jobs within the same run:

one example reaches eight designs produced together, with seven job changes avoided.

Four elements that come together in a single process

Quality, productivity, sustainability and flexibility are the result of one and the same



process architecture.

EB curing makes it possible to work without solvents and therefore without the VOC emissions associated with conventional solvent-based inks. It also removes the need to manage dedicated solvent recovery systems and reduces certain risks linked to the presence of flammable sub-

stances on the shop floor.

Energy consumption can also benefit from the absence of hot-air drying. EB inks, moreover, have a solids content of 100%.

FREEcure: white as the starting point

The latest development concerns one of

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



Risultati di stampa prevedibili
Avviamenti veloci
Supporto tecnico



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

reparto. Anche il consumo energetico può beneficiare dell'assenza di essiccazione ad aria calda. Gli inchiostri EB presentano inoltre un contenuto solido del 100%.

FREECURE: IL BIANCO COME PUNTO DI PARTENZA

L'ultimo sviluppo riguarda uno dei passaggi più delicati della stampa superficiale: la gestione del bianco su film trasparenti e materiali metallizzati.

Il bianco è il primo strato sul quale vengono costruiti i colori successivi: se non viene adeguatamente fissato, possono verificarsi problemi di trapping e una riduzione dell'opacità. Per affrontare questo aspetto, Comexi ha integrato la tecnologia FREEcure di IST. Una lampada posizionata nel primo gruppo stampa consente di pre-polimerizzare il bianco prima dell'applicazione dei colori successivi e della polimerizzazione finale EB.

Il risultato è un bianco più denso e coprente sui metallizzati e una migliore resa dei colori sovrastampati sui materiali trasparenti. Il processo è stato sviluppato per mantenere la stabilità della produzione fino a 300 m/min anche su supporti più complessi.

FREEcure è disponibile sia come opzione sulle nuove Offset CI Evolution sia come retrofit sulle macchine già installate. Un aggiornamento che amplia il campo di utilizzo della tecnologia, rendendo più agevole il passaggio dalla stampa in controstampa alla stampa superficiale

su metallizzati e trasparenti, con la protezione affidata alle vernici EB.

IL FUTURO È GIÀ IN PRODUZIONE. E L'ITALIA?

Trenta installazioni in 19 Paesi. Cinque clienti che hanno già acquistato una seconda macchina. Sono numeri che raccontano una tecnologia ormai uscita dalla fase sperimentale e che possono risultare interessanti per il mercato italiano.

Il profilo dell'industria nazionale presenta caratteristiche coerenti con le opportunità offerte dalla Offset CI Evolution: una forte esperienza nella stampa di alta qualità, importanti produzioni nei segmenti del caffè, dolciario, alimentare premium, petfood e piatti pronti, oltre a un mercato nel quale la riduzione delle tirature e l'aumento delle referenze stanno modificando le logiche produttive. La possibilità di combinare elevata qualità grafica, rapidità nel cambio lavoro e raggruppamento delle commesse potrebbe rappresentare un elemento di interesse per i converter che devono gestire tirature più brevi, elevato numero di SKU e standard qualitativi sempre più elevati. Per verificare le potenzialità della tecnologia, Comexi propone di portare materiali e lavori più complessi presso il Comexi Tech Center, dove è possibile testarli in condizioni produttive reali e affiancare alla prova un percorso di formazione dedicato. Per il mercato italiano, potrebbe essere il momento giusto per guardare da vicino la Offset CI Evolution.

the most delicate stages of surface printing: the handling of white on transparent films and metallised materials.

White is the first layer on which the following colours are built: if it is not properly fixed, trapping problems and a loss of

opacity can occur.

To address this, Comexi has integrated IST's FREEcure technology. A lamp positioned in the first print unit makes it possible to pre-cure the white before the following colours are applied and before the

final EB curing.

The result is a denser, more opaque white on metallised substrates and better rendering of overprinted colours on transparent materials. The process has been developed to maintain production stability at up to 300 m/min even on more complex substrates.

FREEcure is available both as an option on new Offset CI Evolution presses and as a retrofit on machines already installed. It is an upgrade that broadens the technology's field of use, making it easier to move from reverse printing to surface printing on metallised and transparent substrates, with protection entrusted to EB varnishes.

The future is already in production. And Italy?

Thirty installations in 19 countries. Five customers who have already bought a second press. These are figures that describe a technology that has now left the experimental stage, and that may prove of interest to the Italian market.

The profile of the national industry shows characteristics consistent with the opportunities offered by the Offset CI Evolution: strong experience in high-quality printing, significant production in the coffee, confectionery, premium food, pet food and ready meal segments, as well as a market in which shorter runs and a growing number of product references are reshaping production logic.

The ability to combine high graphic quality, fast job changes and the grouping of jobs could represent a point of interest for converters dealing with shorter runs, high SKU counts and ever more demanding quality standards.

To assess the technology's potential in concrete terms, Comexi invites customers to bring their materials and most complex jobs to the Comexi Tech Center, where they can be tested under real production conditions alongside a dedicated training programme. For the Italian market, this could also be the right moment to take a close look at the Offset CI Evolution.



TOTAL CONTROL INEVITABLE QUALITY

ADVANCED MONITORING FOR MODERN CONVERTING



SELECTRA
RESEARCH & DEVELOPMENT

PRECISE SENSORS AND CONTROL ALGORITHMS ENSURE
CONSTANT PRINT QUALITY AND STABLE PRODUCTION



WWW.SELECTRASOLUTIONS.COM

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



Stampa digitale su materiali non assorbenti: il trattamento superficiale è fondamentale

LA STAMPA DIGITALE SU MATERIALI NON ASSORBENTI RICHIEDE UN TRATTAMENTO SUPERFICIALE ADEGUATO PER GARANTIRE ADESIONE, QUALITÀ E AFFIDABILITÀ NEI PROCESSI DI TRASFORMAZIONE. IL TRATTAMENTO CORONA RAPPRESENTA UNA SOLUZIONE EFFICACE PER LA MAGGIOR PARTE DELLE APPLICAZIONI, MENTRE IL PLASMA È ADATTO A SUPPORTI E LAVORAZIONI PIÙ COMPLESSI

La crescita della **stampa digitale** sta ampliando le possibilità produttive per trasformatori e stampatori, anche su supporti non assorbenti come film plastici, materiali sintetici e supporti destinati alla produzione di etichette. In questo contesto, il trattamento superficiale assume un ruolo determinante per assicurare una corretta adesione degli inchiostri, delle vernici e dei successivi strati decorativi.

IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE DIPENDE DAL SUPPORTO

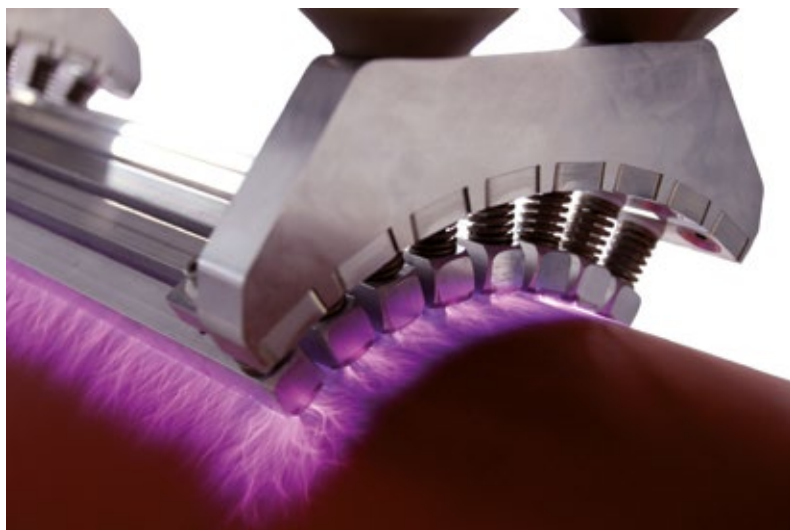
Contrariamente a quanto si potrebbe pensare, la stampa digitale, toner e inkjet, non richiede necessariamente un trattamento superficiale diverso da quello utilizzato nella stampa offset, flexo o rotocalco. Fatta eccezione

per i primer inline raccomandati da alcuni costruttori di macchine da stampa, la necessità e il livello di trattamento dipendono soprattutto dalle caratteristiche del materiale da stampare e dalla sua capacità di recepire l'inchiostro o la vernice senza sbavature, difetti di adesione o problemi nelle lavorazioni successive.

Alcuni tipi di inchiostri digitali contengono polimeri plastici e componenti oleosi che possono avere una bassa tensione superficiale. Questa caratteristica può rendere più difficile l'adesione al supporto e il problema tende ad accentuarsi con l'aumento della copertura d'inchiostro e quando la superficie stampata deve sopportare ulteriori lavorazioni. Un trattamento corona ben eseguito può migliorare la bagnabilità del materiale e favorire l'adesione, contribuendo a ridurre il rischio di distacchi, sbavature e difetti di finitura.

SUPPORTI PRETRATTATI: NECESSITÀ O COSTO EVITABILE?

Molte macchine da stampa digitali, sia a toner sia inkjet, prevedono l'utilizzo di supporti preconizionati o pretrattati che garantiscono una superficie con caratteristiche più uniformi e compatibili con il processo di stampa. Tuttavia, l'acquisto di materiali già trattati può comportare costi aggiuntivi e una minore flessibilità nella scelta dei supporti. **Vetaphone** sta eseguendo molte prove per capire come gli stampatori possono evitare di acquistare costosi supporti pretrattati, perché il trattamento corona direttamente in linea rappresenta una possibile alternativa più economica e affidabile.





BMATIC 4.0

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

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

In linea con il concetto di "Industry 4.0" la nuova taglierina a doppia torretta BMATIC 4.0 non solo rende automatizzato l'intero processo di taglio ma è in grado di colloquiare con il sistema gestionale aziendale monitorando in tempo reale l'intera commessa, dall'accettazione della bobina da tagliare, al pallet completamente imballato in asettico. L'elevata automazione e la flessibilità dell'impianto garantiscono così allo stesso tempo efficienza, produttività, pulizia e controllo del processo.



IL TRATTAMENTO CORONA NELLE MACCHINE DA STAMPA DIGITALI

In alcune installazioni di macchine HP, il materiale viene trattato prima dell'applicazione del primer per migliorare l'adesione. Un ulteriore trattamento può essere effettuato dopo la stampa, oppure prima della sigillatura di una vernice UV e dell'applicazione di ulteriori elementi decorativi. Il trattamento corona crea condizioni di adesione più sicure nelle diverse fasi del processo, contribuendo a mantenere costanti la qualità e le prestazioni del prodotto finito.

COME SCEGLIERE IL TIPO DI TRATTAMENTO PIÙ ADATTO

Per molte applicazioni su macchine a banda stretta, il trattamento corona rappresenta una soluzione sufficiente per ottenere una buona adesione degli inchiostri e delle vernici. In questo ambito, una potenza indicativa compresa tra 2,0 e 3,0 kW può essere adatta a lavorazioni su supporti standard, con velocità basse o medie, e risponde alle esigenze di numerose applicazioni digitali oggi presenti nel settore delle etichette.

Lo sviluppo di macchine da stampa digitali sempre più larghe e veloci ha introdotto nuove esigenze nel trattamento superficiale. I supporti più difficili e le maggiori

velocità di produzione richiedono un controllo più accurato del livello di trattamento corona. In queste condizioni, la potenza può collocarsi indicativamente tra 3,0 e 5,0 kW, per ottenere il giusto livello dyne. Per comprendere questo concetto, si pensi alla situazione analoga della polimerizzazione UV, in cui il tempo di permanenza sotto la lampada, determinato dalla potenza e dalla velocità, è fondamentale per ottenere una polimerizzazione completa.

QUANDO IL CORONA NON È SUFFICIENTE: IL RUOLO DEL PLASMA

Il trattamento corona è una soluzione efficace per la maggior parte delle applicazioni digitali convenzionali, ma non è adatto a ogni tipo di materiale o processo. I supporti sviluppati per realizzare etichette particolarmente sofisticate, caratterizzate da combinazioni di inchiostri speciali, vernici, laminazioni, strutture multistrato e lavorazioni su più bobine. In questi casi, la composizione chimica del materiale può richiedere non soltanto un trattamento fisico, ma anche un intervento di natura chimica per ottenere il livello di adesione desiderato. Quindi il trattamento al plasma può essere adatto, anche se il plasma non deve essere considerato

ENGLISH text

Digital printing on non-absorbent materials: surface treatment is crucial

DIGITAL PRINTING ON NON-ABSORBENT MATERIALS REQUIRES APPROPRIATE SURFACE TREATMENT TO ENSURE ADHESION, QUALITY, AND RELIABILITY DURING CONVERTING PROCESSES. CORONA TREATMENT IS AN EFFECTIVE SOLUTION FOR MOST APPLICATIONS, WHEREAS PLASMA TREATMENT IS SUITABLE FOR MORE COMPLEX SUBSTRATES AND PROCESSING REQUIREMENTS

The growth of **digital printing** is expanding production possibilities for converters and printers, including on non-absorbent substrates such as plastic films, synthetic materials, and label stock. In this context, surface treatment plays a decisive role in ensuring proper adhesion of inks, varnishes, and subsequent decorative layers.

SURFACE TREATMENT DEPENDS ON THE SUBSTRATE

Contrary to what one might think, digital

printing, whether toner or inkjet, does not necessarily require a different surface treatment than that used in offset, flexo, or gravure printing.

With the exception of inline primers recommended by some press manufacturers, the need and level of treatment depend primarily on the characteristics of the material being printed and its ability to accept ink or varnish without smudging, adhesion failures, or issues during subsequent processing.

Some types of digital inks contain plastic polymers and oily components that can

exhibit low surface tension.

This characteristic can make adhesion to the substrate more difficult, a problem that tends to intensify with higher ink coverage and when the printed surface must undergo further processing. A properly executed corona treatment can improve the material's wettability and promote adhesion, helping to reduce the risk of delamination, smudging, and finishing defects.

PRE-TREATED SUBSTRATES: A NECESSITY OR AN AVOIDABLE COST?

Many digital printing presses, both toner and inkjet, utilize pre-conditioned or pre-treated substrates, which ensure a surface with more uniform characteristics that are compatible with the printing process. However, purchasing pre-treated materials can entail additional costs and reduced flexibility



COATING SERVICE

Rivestimenti antiaderenti per la
produzione e trasformazione di film plastici

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

Rivestimenti ceramici per settore stampa
Rivestimenti personalizzati per cilindri goffratori

Rivestimenti in carburo di tungsteno
Rettifica di cilindri calandra



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

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

SIMER

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

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

www.simercoating.it - info@simercoating.it



una sostituzione del corona, bensì un'evoluzione tecnologica destinata a rispondere alle esigenze di materiali e processi più complessi. Per la maggior parte delle applicazioni digitali standard, il trattamento corona continua a rappresentare la soluzione più appropriata.

LA DIFFERENZA DEI SISTEMI VETAPHONE

L'efficacia di un trattamento superficiale non dipende soltanto dalla potenza nominale del generatore, ma soprattutto dalla capacità di controllare e distribuire l'energia in modo uniforme: la capacità dei generatori Vetaphone di modulare la potenza in uscita (da 1 a 200 kW) in modo fluido e uniforme, adattandola alla velocità della linea, elimina il rischio di microfori nel supporto. La regolazione della potenza avviene tramite la tecnica ultra-rapida PWM (Pulse Width Modulation). Il sistema è facilmente gestibile attraverso il pannello operatore multilingue iCC8, che consente anche il controllo remoto dalla console centrale della linea. L'intera componentistica elettronica dei generatori Vetaphone è di tipo modulare, per garantire una rapida sostituzione e ridurre al minimo i

tempi di fermo macchina.

Vetaphone, in base alla sua esperienza di 75 anni, può aiutare tutti gli stampatori a trovare la soluzione giusta. Non importa se l'esigenza riguarda una semplice unità a bassa potenza o una stazione più complessa per dosaggi corona elevati ad alte velocità: l'aspetto importante è la capacità del generatore di passare da una modalità di lettura all'altra, che visualizzano rispettivamente la potenza erogata in kW, oppure l'energia fornita in Watt × min/ft². Avere potenza senza la capacità di controllarla non serve a nulla: ecco dove sta la differenza Vetaphone! ■



in the choice of substrates. **Vetaphone** is conducting extensive testing to determine how printers can avoid purchasing expensive pre-treated substrates, as direct in-line corona treatment offers a potentially more cost-effective and reliable alternative.

CORONA TREATMENT IN DIGITAL PRINTING PRESSES

In some HP press installations, the material undergoes treatment prior to primer application to enhance adhesion. Further treatment may be performed after printing, or before UV varnish sealing and the application of additional decorative elements.

Corona treatment establishes more reliable adhesion conditions throughout the various stages of the process, helping to ensure consistent quality and performance in the finished product.

HOW TO CHOOSE THE MOST SUITABLE TREATMENT METHOD

For many narrow-web press applications, corona treatment provides a sufficient

solution for achieving good ink and varnish adhesion. In this context, a power output of roughly 2.0 to 3.0 kW is often suitable for processing standard substrates at low to medium speeds, meeting the requirements of many digital applications currently found in the label sector.

The development of increasingly wide and fast digital printing presses has created new demands regarding surface treatment. Challenging substrates and higher production speeds require more precise control over the corona treatment level. Under these conditions, power levels may range from approximately 3.0 to 5.0 kW to achieve the correct dyne level. To understand this concept, consider the parallel with UV curing, where the dwell time under the lamp, determined by power and speed, is crucial for achieving complete curing.

WHEN CORONA TREATMENT ISN'T ENOUGH: THE ROLE OF PLASMA

While corona treatment is an effective solution for most conventional digital applica-

tions, it is not suitable for every type of material or process. This applies to substrates developed for highly sophisticated labels, featuring combinations of special inks, varnishes, laminations, multilayer structures, and multi-web processing.

In such cases, the material's chemical composition may require chemical intervention in addition to physical treatment to achieve the desired adhesion level. Plasma treatment may therefore be appropriate; however, plasma should not be viewed as a replacement for corona treatment, but rather as a technological evolution designed to meet the needs of more complex materials and processes. For the majority of standard digital applications, corona treatment remains the most suitable solution.

WHY VETAPHONE SYSTEMS ARE DIFFERENT

The effectiveness of surface treatment depends not only on the generator's nominal power rating but, above all, on the ability to control and distribute energy uniformly.

Vetaphone generators can smoothly and evenly modulate output power (ranging from 1 to 200 kW) to match the line speed, thereby eliminating the risk of pinholes in the substrate. Power regulation is achieved using ultra-fast PWM (Pulse Width Modulation) technology.

The system is easily managed via the multilingual iCC8 operator panel, which also allows for remote control from the line's central console. All electronic components in Vetaphone generators are modular in design, ensuring quick replacement and minimizing machine downtime.

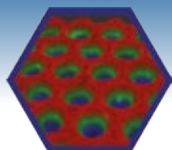
Drawing on 75 years of experience, Vetaphone helps printers find the right solution. Whether the requirement is for a simple low-power unit or a more complex station designed for high corona dosages at high speeds, the key factor is the generator's ability to switch between display modes, showing either delivered power in kW or energy supplied in Watt × min/ft². Power is useless without the ability to control it and that is where the Vetaphone difference lies!



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



Aliplast e Cantina Pizzolato: il packaging del vino diventa circolare

NEL PRIMO ANNO DI COLLABORAZIONE TRA LE DUE REALTÀ VENETE, OLTRE IL 90% DEL PACKAGING PLASTICO È STATO RECUPERATO E TRASFORMATO IN NUOVA MATERIA PRIMA, RIDUCENDO L'IMPATTO AMBIENTALE E CONTRIBUENDO ALLA COSTRUZIONE DI UN MODELLO PRODUTTIVO CIRCOLARE

A un anno dall'avvio della collaborazione, **Cantina Pizzolato**, realtà vitivinicola trevigiana riconosciuta per il suo impegno nella sostenibilità, e **Aliplast**, società del Gruppo Hera specializzata nella raccolta, riciclo e rigenerazione delle materie plastiche con sede a Istrana (Tv), presentano i risultati della loro collaborazione, volta a intercettare e valorizzare i film plastici utilizzati nelle fasi di confezionamento e logistica per una gestione circolare del packaging. Gli scarti plastici della Cantina vengono, infatti, raccolti e trasformati da Aliplast in nuova materia prima, favorendone il recupero e la reintroduzione in nuovi cicli produttivi. Il progetto ha già prodotto risultati concreti: nel corso del 2025 Cantina Pizzolato ha conferito ad Aliplast 19.810 kg di film plastico, a cui si aggiungono 1.801

kg gestiti tramite il servizio locale. Complessivamente, il **91,7% dei rifiuti plastici prodotti è stato avviato a riciclo**, riducendo l'impatto ambientale e contribuendo alla costruzione di un modello produttivo circolare. Un approccio che riflette un'evoluzione più ampia del settore, in cui anche le scelte legate agli imballaggi assumono un ruolo strategico nel ridurre l'impatto ambientale e nel costruire filiere sempre più integrate e circolari.

DALLA GESTIONE DEI RIFIUTI AL RECUPERO DI MATERIA

La collaborazione interviene su uno snodo cruciale per il settore vitivinicolo, dove i film plastici – come quelli copri-pallet e il film estensibile per la fasciatura – sono essenziali per garantire stabilità e protezione del prodotto durante il trasporto, ma richiedono processi efficienti di recupero a fine utilizzo. In questo ambito, l'integrazione con la filiera industriale del riciclo consente non solo di ridurre l'impatto ambientale, ma anche di contribuire attivamente alla costruzione di modelli produttivi circolari. I materiali raccolti vengono inviati allo stabilimento Aliplast



Nella foto di gruppo, da sinistra:

Sabrina Rodelli, socia con delega alla sostenibilità di Cantina Pizzolato; **Michele Petrone**, AD Aliplast-Gruppo Hera, **Settimo Pizzolato**, Presidente e Amministratore Delegato, e **Federico Pizzolato**, Consigliere e Responsabile produzione Cantina Pizzolato

In the group photo, from left:

Sabrina Rodelli, partner and responsible for sustainability at Cantina Pizzolato; **Michele Petrone**, CEO of Aliplast (Hera Group); **Settimo Pizzolato**, president and CEO; **Federico Pizzolato**, board member and production manager at Cantina Pizzolato



TAGLIATORI TRASVERSALI

CROSS CUTTING MACHINE

since 1932

SPEED UP YOUR PRODUCTION WITH THE *RIGHT TOOLS*

PRODUCTS



SYNCRO



SYNCRO JET



EMBOSSER



CTX



CTR



SUPPORT

CUSTOMISATION



PHOTO-CELL



POWDER BRAKE



ANTISTATIC BARS



REEL UNWINDER

Scannerizza / Scan
QR CODE

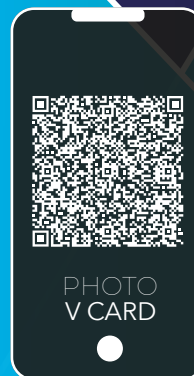


PHOTO
V CARD

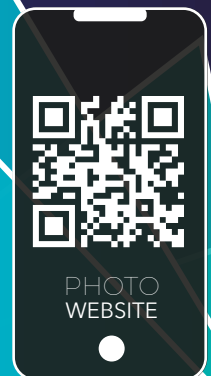


PHOTO
WEBSITE

RECUPERO E RICICLO FILM PLASTICO

di Istrana, dove sono sottoposti a selezione, lavaggio e granulazione. Il granulo ottenuto viene quindi impiegato per la produzione di nuovo film plastico, composto per il 30% da plastica riciclata e per il restante 70% da materia prima vergine. Una soluzione che garantisce elevate prestazioni tecniche in termini di resistenza ed elasticità, riducendo al contempo il consumo di risorse.

“La collaborazione con Cantina Pizzolato dimostra come sia possibile trasformare la gestione dei rifiuti plastici in un processo industriale efficiente e tracciabile, capace di generare valore ambientale e produttivo”, commenta **Michele Petrone, Amministratore Delegato di Aliplast (Gruppo Hera)**. “Integrare il riciclo direttamente nelle filiere produttive dei nostri partner significa contribuire in modo concreto alla diffusione di modelli di economia circolare, anticipando le evoluzioni normative e rafforzando la competitività delle imprese”. “Il progetto con Aliplast unisce sostenibilità ambientale ed efficienza nella gestione delle risorse, riducendo gli sprechi, incentivando il recupero della materia e rafforzando il legame con il territorio grazie alla collaborazione tra due realtà situate a pochi chilometri di distanza”, spiega **Sabrina Rodelli, socia con delega alla sostenibilità di Cantina Pizzolato**. “In altri progetti di riciclo, infatti, la mancanza di impianti attivi in Italia



ci costringe ancora a trasferire i materiali oltre confine. Per questo riteniamo particolarmente significativo poter sviluppare una filiera locale e circolare. Il nostro auspicio è che questa esperienza possa diventare un modello replicabile e fonte di ispirazione per altre aziende, contribuendo a diffondere una cultura della sostenibilità e della responsabilità condivisa capace di generare impatti positivi e duraturi”.

UN MODELLO INDUSTRIALE COERENTE CON LE SFIDE NORMATIVE

Il progetto si inserisce in un contesto europeo sempre più orientato alla sostenibilità degli imballaggi, anche

ENGLISH text

Aliplast and Cantina Pizzolato: wine packaging goes circular

DURING THE FIRST YEAR OF COLLABORATION BETWEEN THESE TWO VENETIAN COMPANIES, OVER 90% OF PLASTIC PACKAGING WAS RECOVERED AND TRANSFORMED INTO NEW RAW MATERIAL, THEREBY REDUCING ENVIRONMENTAL IMPACT AND CONTRIBUTING TO THE CREATION OF A CIRCULAR PRODUCTION MODEL

One year into their partnership, **Cantina Pizzolato**, a Treviso-based winery renowned for its commitment to sustainability, and **Aliplast**, a **Hera Group company** based in Istrana (Treviso) specializing in the collection, recycling, and regeneration of plastics, are presenting the results of their collaboration. The initiative aims to capture and repurpose plastic films used during packaging and logistics, fostering a circular approach to packaging management. Plastic waste from the winery is collected and transformed by Aliplast into new raw

material, facilitating its recovery and re-introduction into new production cycles. The project has already yielded tangible results: Cantina Pizzolato supplied Aliplast with 19,810 kg of plastic film and additional 1,801 kg managed via local services. In total, **91.7% of the plastic waste generated was sent for recycling**, reducing environmental impact and contributing to the development of a circular production model. This approach reflects a broader evolution within the sector, where packaging choices play a strategic role in minimizing environmental

impact and building increasingly integrated, circular supply chains.

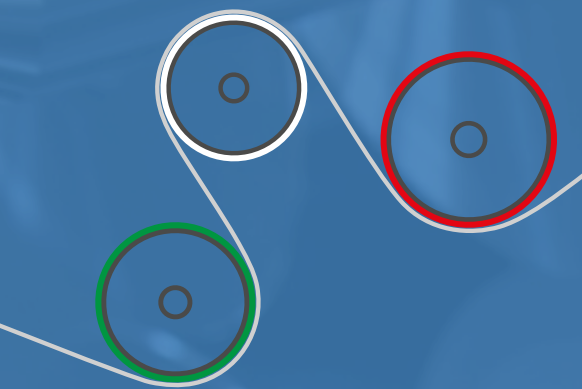
FROM WASTE MANAGEMENT TO MATERIAL RECOVERY

The collaboration addresses a critical aspect of the wine industry: plastic films, such as pallet covers and stretch wrap, are essential for ensuring product stability and protection during transport, yet they require efficient recovery processes once

their useful life has ended. In this context, integration with the industrial recycling supply chain not only reduces environmental impact but also actively contributes to building circular production models.

The collected materials are sent to Aliplast facility in Istrana, where they undergo sorting, washing, and granulation. The resulting granules are then used to produce new plastic film, composed of 30% recycled plastic and 70% virgin raw material.





Rollers for every use

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

www.zenit-spa.com



Rulli per imballaggi flessibili

*Rollers for flexible
packaging*



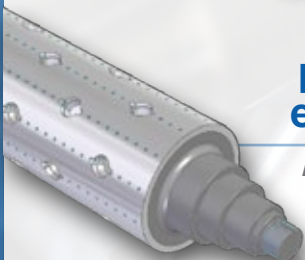
Rulli per cartiere

*Rollers
for paper mills*



Rulli per carta e cartone

*Rollers for paper
industry*



Rulli per tissue

*Rollers
for tissue*



Rulli per lamiera

*Rollers for
sheet metal*



Rulli per macchine da stampa

*Rollers for printing
machines*



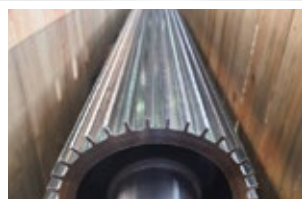
Rulli e alberi speciali

*Special rollers
and shafts*



Rulli in alluminio

*Aluminium
rollers*



Since more than half a century we produce rollers

working every day to live up to your projects

RECUPERO E RICICLO FILM PLASTICO

alla luce del Regolamento UE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (PPWR), che introduce requisiti stringenti in termini di riciclabilità e contenuto di materia riciclata. In una fase di profonda trasformazione del mercato delle plastiche riciclate, caratterizzata da forti differenze di qualità e valore tra i materiali disponibili, emerge con sempre maggiore evidenza l'importanza di filiere



industriali certificate, tracciabili e conformi agli standard europei. In questo scenario, Cantina Pizzolato ha scelto di investire in un progetto di lungo periodo con packaging in plastica riciclata di alta qualità, prodotta all'interno di una filiera europea sicura e certificata come quella di Aliplast. Si tratta di una materia prima seconda che rappresenta una risorsa strategica per l'industria, soprattutto in un contesto segnato da instabilità geopolitica, tensioni nelle catene di approvvigionamento e volatilità dei costi delle materie prime. Il riciclo di qualità consente, infatti, di ridurre la dipendenza da risorse vergini e fonti fossili, garantendo al tempo stesso continuità produttiva, maggiore resilienza industriale e competitività. Affidarsi a filiere del riciclo evolute significa quindi trasformare la sostenibilità da semplice adempimento normativo a leva concreta di creazione di valore. Per Cantina Pizzolato, inoltre, la collaborazione con Aliplast si inserisce in un percorso di sostenibilità avviato da tempo, che comprende pratiche di viticoltura biologica, certificazioni come Equalitas, gestione efficiente delle risorse e valorizzazione degli scarti di produzione. L'estensione di questo approccio al packaging e alla logistica consente oggi di chiudere il ciclo dei materiali, riducendo il ricorso allo smaltimento e rafforzando la coerenza complessiva del modello produttivo. ■

This solution ensures high technical performance, specifically regarding strength and elasticity, while simultaneously reducing resource consumption.

*"The collaboration with Cantina Pizzolato demonstrates how plastic waste management can be transformed into an efficient, traceable industrial process that generates both environmental and production value", comments **Michele Petrone, CEO of Aliplast (Hera Group)**. "Integrating recycling directly into our partners' production chains means making a tangible contribution to the spread of circular economy models, anticipating regulatory changes, and strengthening competitiveness of companies".*

*"The project with Aliplast combines environmental sustainability with efficient resource management by reducing waste, encouraging material recovery, and strengthening ties to the local area through collaboration between two companies located just a few kilometers apart", explains **Sabrina Rodelli, partner and responsible for***

sustainability at Cantina Pizzolato. "In other recycling projects, the lack of active facilities in Italy still forces us to transport materials across borders. That is why we consider particularly significant the development of a local, circular supply chain. We hope this experience will become a replicable model and a source of inspiration for other companies, helping to foster a culture of sustainability and shared responsibility that generates positive, lasting impacts".

AN INDUSTRIAL MODEL ALIGNED WITH REGULATORY CHALLENGES

The project aligns with a European landscape increasingly focused on packaging sustainability, particularly in light of EU PPWR, which introduces stringent requirements regarding recyclability and recycled content.

As the recycled plastics market undergoes profound transformation, characterized by significant disparities in quality and value among available materials, the importance of certified, traceable industrial supply

chains that meet European standards is becoming increasingly evident.

In this situation, Cantina Pizzolato has chosen to invest in a long-term project utilizing high-quality recycled plastic packaging produced within a secure, certified European supply chain, such as that of Aliplast. This secondary raw material represents a strategic asset for the industry, especially in a climate marked by geopolitical instability, supply chain tensions, and volatile raw material costs. High-quality recycling reduces reliance on virgin resources and fossil-based sources while ensuring production continuity, greater industrial resilience, and competitiveness. Relying on advanced recycling supply chains means transforming sustainability from a mere regulatory obligation into a tangible driver of value creation.

For Cantina Pizzolato, the collaboration with Aliplast is part of a long-standing sustainability journey that encompasses organic viticulture practices, certifications such as Equalitas, efficient resource management,

and the valorisation of production waste. Extending this approach to packaging and logistics now makes it possible to close the materials loop, reducing the need for waste disposal and strengthening the overall coherence of the production model.



EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE



I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS
AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA
CONTROCOLTELLI

TESTATE PNEUMECCANICHE CON ADATTATORI PNEUMECANICAL EXPANDING CHUCKS



TESTATA BASE,
DA 70mm e 3"

ADATTATORI
FINO A 12"



I.E.S.

INTERNATIONAL EXPANDING SHAFTS S.R.L.

PRODUZIONE E COMMERCIO DI ALBERI ESPANSIBILI E AFFINI
PER CARTIERE, CARTOTECNICHE, INDUSTRIE TESSILI

Sede Amministrativa e Stabilimento

Via Bergamo, 1 - 20098 San Giuliano Milanese (Mi)

Tel. +39 02 98281079 (3 linee r.a.) - Fax +39 02 98281101

info@ies-srl.it - www.ies-srl.it

Da **UNIVO** una soluzione per dire **basta alla contraffazione del vino**

DA ALBA UN SISTEMA CON DEPOSITO DI BREVETTO CHE IMPRIME SU OGNI BOTTIGLIA UN SEGNO UNICO, VERIFICABILE DA CHIUNQUE CON LO SMARTPHONE. ATTORNO, UN'UNICA PIATTAFORMA PER ETICHETTA ELETTRONICA, MAGAZZINO E TRACCIABILITÀ. TRA LE PRIME CANTINE AD ADOTTARLA, VIETTI E PODERI E CANTINE ODDERO

Nelle Langhe si producono alcuni dei vini più imitati al mondo. Bottiglie che nessuna cantina ha mai riempito compaiono sui mercati esteri con etichette perfette, capsule perfette, prezzi perfetti. Ed è proprio qui, ad Alba, che è nata **UNIVO**, la startup innovativa che ha deciso di chiudere il problema alla radice: dare a ogni singola bottiglia una prova della propria autenticità, leggibile da chiunque. Il cuore del sistema, protetto da deposito di brevetto, è un'impronta: a ogni bottiglia viene associato un segno unico, impresso in linea durante il confezionamento, che non si può copiare né trasferire. Il consumatore, l'importatore o l'ente di controllo lo verificano in pochi secondi con l'app **UNIVO Verify**: si inquadra la bottiglia con lo smartphone e l'esito — autentica o non au-

tentica — arriva subito, senza dispositivi speciali e senza competenze tecniche. “Un segno unico, impresso in linea. Una verifica immediata, in mano a chiunque”, sintetizza l'azienda.

Alla guida del progetto c'è **Stefano Di Benedetto**, imprenditore albesse che dal 1996 guida **Europrint**, azienda specializzata nella stampa di etichette per il vino. “Ho passato quasi trent'anni a stampare etichette per le cantine di Langa, Roero e Monferrato. Poi ho visto arrivare, sui mercati esteri, bottiglie che le nostre cantine non avevano mai prodotto”, racconta. “Il vino italiano vive di identità: un territorio, una famiglia, un'annata. Ogni volta che una bottiglia falsa arriva a un consumatore, quell'identità si consuma un po'. **UNIVO** nasce per proteggere il lavoro di chi produce, bottiglia per bottiglia”.



DALL'ESPERIENZA NELLA STAMPA DI ETICHETTE ALLA SICUREZZA DEL VINO

A TU PER TU CON STEFANO DI BENEDETTO, TITOLARE EUROPRINT E IDEATORE DI UNIVO
Come è cambiato il mestiere dello stampatore di etichette?

“A metà degli anni '90 l'etichetta era considerata un'esigenza per portare il giro il proprio nome e per far identificare il viso del produttore stesso a colui a cui si andava a proporre di distribuire il proprio prodotto. Oggi c'è molto altro, c'è la richiesta di attrarre il consumatore finale alla scelta sullo scaffale, c'è l'esigenza di trasmettere che l'attenzione e la qualità del prodotto è esattamente quella che vedi da fuori, quindi tutto più esasperato e maniacale”.

Come è cambiata l'etichetta?

“Personalmente credo che si sia esagerato con le nobilitazioni, con la ricerca di qualcosa che va persino oltre quello che un piccolo capolavoro

tecnico come ad esempio estrazioni, sovrapposizioni di materiali diversi possono fare, a quella che è la percezione finale del consumatore. Pertanto credo a un ritorno alla semplicità ma con una maggiore attenzione al supporto utilizzato, perché questa soluzione è molto più compresa dal consumatore medio”.

Perché uno stampatore ha deciso di occuparsi anche di autenticazione e tracciabilità?

“È diventata un'esigenza non solo l'anticontraffazione, ma la tracciabilità, il controllo del magazzino, insomma il controllo di filiera e manageriale. Oggi le cantine sono diventate a tutti gli effetti delle aziende e come tali devono strutturare un qualcosa a cui prima non avevano mai pensato. E ovviamente tutelare il loro prodotto dalla copia. Ma bisogna sempre ricordare che essere stampatori è una cosa, generare software e gestionali è un altro lavoro; infatti Europrint continua a fare il proprio mestiere mentre Univ, società completamente indipendente, offre i propri servizi e tecnologie a qualsiasi altro etichettificio d'Italia”.

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

MATRIX M10
for laminator, speeds up to 600mt/min
1300 / 1500mm. web width



2 x 40 L

MATRIX M4S
for laminator, speeds up to 450mt/min 1300mm. web width



2 x 30 L

MATRIX
The Upgrade!
Re-mix.

2 x 8 L



MATRIX MT
Solventless mixer for short lamination
application process



MONODISPENSER

type **200/LB/PR**

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



SOLVENTMIXER

type **3-5 50L**

Three components solvent adhesives mixer

L'anticontraffazione non è però un dispositivo isolato: è l'ultimo anello di una piattaforma che accompagna il vino dal magazzino allo scaffale. Il primo è l'etichetta elettronica. Dall'8 dicembre 2023 il Regolamento europeo 2021/2117 impone di indicare ingredienti e dichiarazione nutrizionale, anche tramite QR code.

UNIVO fornisce un'etichetta digitale in 24 lingue con QR code dinamici, che restano attivi e aggiornabili nel tempo senza ristampare nulla: ogni consumatore, in qualsiasi Paese, legge l'etichetta nella propria lingua.

Il secondo anello è il magazzino. La piattaforma gestisce materiali di confezionamento e prodotto finito incrociando carichi dei fornitori, consumi teorici da distinta base, scarti di linea e inventario fisico. Il risultato è un



dato che le cantine raramente hanno: dove, esattamente, si perde materiale lungo la linea di imbottigliamento, e quanto costa.

Il terzo è la tracciabilità. Ogni lotto, ogni pallet e, quando serve, ogni bottiglia hanno una propria storia digitale: quando è stata imbottigliata, con quali materiali, in quale spedizione è partita, verso quale mercato.

"Ogni bottiglia, una mappa", è la formula con cui UNIVO riassume il concetto. Ed è questa mappa che rende

ENGLISH text

From UNIVO, a solution to call a halt to wine counterfeiting

FROM ALBA, A SYSTEM WITH A PATENT APPLICATION THAT IMPRINTS A UNIQUE MARK ON EVERY BOTTLE, VERIFIABLE BY ANYONE WITH A SMARTPHONE. AROUND IT, A SINGLE PLATFORM FOR ELECTRONIC LABELLING, WAREHOUSE AND TRACEABILITY. AMONG THE FIRST WINERIES TO ADOPT IT, VIETTI AND PODERI E CANTINE ODDERO

In the Langhe are produced some of the most imitated wines in the world. Bottles that no winery has ever filled appear on foreign markets with perfect labels, perfect capsules, perfect prices. And it is precisely here, in Alba, that **UNIVO** was born, the innovative startup that decided to solve the problem at its root: to give every single bottle proof of its authenticity, readable by anyone.

The heart of the system, protected by a patent application, is a fingerprint: each bottle is associated with a unique mark, imprinted in line during packaging, which cannot be copied or transferred. The consumer, importer or control body verifies it in a few seconds with the **UNIVO Verify app**: the bottle is framed with the smartphone and the result,

authentic or not authentic, arrives immediately, without special devices and without technical skills. "A unique mark, imprinted in line. An immediate verification, in anyone's hands", the company summarizes.

Leading the project **Stefano Di Benedetto**, an entrepreneur from Alba who has been running **Europrint**, a company specialized in printing wine labels, since 1996. "I spent almost thirty years printing labels for wineries in Langa, Roero and Monferrato. Then I saw bottles arriving on foreign markets that our wineries had never produced", he says. "Italian wine lives on identity: a territory, a family, a vintage. Every time a fake bottle reaches a consumer, that identity is worn down a little. UNIVO was born to protect the work of those who produce, bottle by bottle".

FROM EXPERIENCE IN LABEL PRINTING TO WINE SECURITY

Face to face with STEFANO DI BENEDETTO, owner of Europrint and creator of UNIVO

How has the job of a label printer changed?

"In the mid-1990s, the label was considered a necessity to bring one's name around and to make the producer's own face recognizable to the person to whom one was going to propose distributing one's product. Today there is much more, there is the request to attract the final consumer to the choice on the shelf, there is the need to convey that the attention and quality of the product is exactly what you see from the outside, therefore everything is more exacerbated and maniacal".

How has the label changed?

"Personally, I believe that things have been exaggerated with embellishments, with the search for something that goes even beyond what a small technical masterpiece, such as, for example, embossing, overlapping of different materials, can do, in relation

to the final perception of the consumer. Therefore, I believe in a return to simplicity but with greater attention to the support used, because this solution is much better understood by the average consumer".

Why has a printer decided to also deal with authentication and traceability?

"It has become a necessity not only to combat counterfeiting, but also traceability, warehouse control, in short, supply-chain and managerial control. Today wineries have become companies in all respects and consequently they must structure something they had never thought about before. And obviously protect their product from copying. But we must always remember that being printers is one thing, generating software and management systems is another job; in fact, Europrint continues to do its own job while UNIVO, a completely independent company, offers its services and technologies to any other label printer in Italy".

SPHERA 650 CSC®

**SOLUZIONE AVANZATA
PER OGNI SETTORE.**



TRIPLO BREVETTO

- BREVETTO N° 15061906 - 001
- Double Patent Pending per l'innovativa tecnologia a racla semichiusa.

Tecnologia, qualità e affidabilità per la stampa e la converting di materiali flessibili!



TECNOLOGIA AVANZATA

Soluzioni innovative per prestazioni elevate



AFFIDABILITA'

Costruzione solida e componenti di alta qualità



PRECISIONE

Massima accuratezza in ogni processo di stampa e taglio.



PERSONALIZZAZIONE

Macchine progettate su misura per le tue esigenze produttive.



MADE IN ITALY

Design, ingegneria e produzione 100% italiane.



SETTORI DI MERCATO



IMBALLAGGIO FLESSIBILE

buste, sacchetti, imballaggi alimentari e non alimentari, con o senza barriera



ETICHETTE E SLEEVE

Etichette autoadesive, sleeve termoretraibili e wrap-around.



CARTA E CARTONE

Carte speciali, cartone, etichette carta, biglietti e confezioni.



PRODOTTI IGIENICI

Film e carte per prodotti igienici, assorbenti, salviette e pannolini.



COSMETICA

Etichette e packaging per cosmetici, profumeria e cura della persona.



FARMACEUTICO

Materiali per blister, etichette, astucci farmaceutici e foglietti illustrativi.



INDUSTRIA TECNICA

Nastri tecnici, adesivi, film protettivi, materiali compositi e isolanti.



BEVERAGE E ALIMENTARE

Capsule, sigilli, tappi, etichette e packaging per il settore food & beverage.



RETAIL PROMOZIONALE

Etichette, packaging promozionali, coupon e materiali pubblicitari



SOSTENIBILITA'

Soluzioni per materiali riciclabili, compostabili e a basso impatto ambientale.



PROGETTAZIONE ITALIANA E QUALITA' CERTIFICATA

Ogni macchina è progettata e costruita interamente in Italia



ASSISTENZA E SUPPORTO GLOBALE

Servizio tecnico e ricambi rapidi per accompagnarti sempre.



EFFICIENZA E PRODUTTIVITA'

Soluzioni per aumentare la produttività e ridurre i costi di produzione.



INNOVAZIONE CONTINUA

Ricerca e sviluppo costante per offrirti tecnologie sempre all'avanguardia.

**LA NOSTRA TECNOLOGIA,
IL TUO VANTAGGIO COMPETITIVO**

Affidati a CNGROUPITALY per soluzioni complete e su misura, dalla progettazione al servizio post vendita.

www.cngroupitalysrl.com

info@cngroupitalysrl.com

Telefono: +39 035 077 8691



possibile l'ultimo passaggio: se ogni bottiglia ha una storia, ogni bottiglia può dimostrare di essere vera. Una scelta di fondo attraversa tutta la piattaforma: i dati restano di proprietà della cantina, sono esportabili in qualsiasi momento e

sono conservati su infrastruttura Amazon Web Services in Europa, nel pieno rispetto del GDPR.

I QR code restano attivi per almeno cinque anni anche in caso di cessazione del servizio, perché una bottiglia venduta oggi può essere aperta tra molto tempo. Il sistema è in cloud, non richiede server in cantina, si aggiorna automaticamente e si integra con i gestionali già in uso. Tra le prime realtà ad adottare UNIVO ci sono due nomi storici del Barolo: Vietti, a Castiglione Falletto, e Poderi e Cantine Oddero, a La Morra.

Due cantine con una forte presenza sui mercati internazionali, dove la certezza di origine è ormai parte del valore percepito del prodotto. Per loro il segno UNIVO

non è solo una difesa: è un argomento di vendita. Un importatore che può verificare ogni bottiglia in arrivo, un ristorante che può mostrarlo al tavolo, un collezionista che può controllare una bottiglia comprata all'asta dieci anni dopo: sono tutti momenti in cui l'autenticità smette di essere una promessa e diventa un fatto che chiunque può accertare.

"Non chiediamo al consumatore di fidarsi", conclude Di Benedetto. "Gli diamo il modo di verificare. Con una bottiglia in mano e un telefono, in pochi secondi, ovunque nel mondo. Da oggi, per una cantina, la contraffazione non è più un rischio da subire: è un problema che ha una soluzione". ■



Anti-counterfeiting, however, is not an isolated device: it is the last link in a platform that accompanies wine from the warehouse to the shelf. The first is the electronic label. Since 8 December 2023, European Regulation 2021/2117 has required ingredients and nutritional declaration to be indicated, also through a QR code. UNIVO provides a digital label in 24 languages with dynamic QR codes, which remain active and can be updated over time without reprinting anything: every consumer, in any country, reads the label in his own language.

The second link is the warehouse. The platform manages packaging materials and finished products by cross-referencing supplier deliveries, theoretical consumption from the bill of materials, line waste and physical inventory. The result are data that wineries rarely have: where, exactly, material is lost along the bottling line, and how much it costs.

The third is traceability. Every lot, every pallet and, when needed, every bottle has its own digital history: when it was bottled,

with which materials, in which shipment it left, towards which market. "Every bottle, a map", is the formula with which UNIVO summarizes the concept. And it is this map that makes the final step possible: if every bottle has a history, every bottle can prove that it is genuine.

A fundamental choice runs through the entire platform: the data remain the property of the winery, can be exported at any time and stored on Amazon Web Services infrastructure in Europe, in full compliance with the GDPR. The QR codes remain active for at least five years even in the event of termination of the service, because a bottle sold today may be opened a long time from now. The system is cloud-based, does not require servers at the winery, updates automatically and integrates with the management systems already in use.

Among the first wineries to adopt UNIVO are two historic names of Barolo: Vietti, in Castiglione Falletto, and Poderi e Cantine Oddero, in La Morra. Two wineries with a strong presence in international markets,

where certainty of origin has by now become part of the perceived value of the product. For them UNIVO mark is not just a defense: it is a sales argument. An importer who can verify every incoming bottle, a restaurateur who can show it at the table, a collector who can check a bottle bought at auction ten years later: these are all moments in which authenticity stops being a

promise and becomes a fact that anyone can ascertain.

"We do not ask the consumer to trust", Di Benedetto concludes, "we give them a way to verify. With a bottle in hand and a phone, in a few seconds, anywhere in the world. From today, for a winery, counterfeiting is no longer a risk to endure: it is a problem that has a solution".





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



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

Krillmat: dai **residui** alimentari nascono i **materiali** del futuro

DALLE BUCCE
D'ARANCIA AI GUSCI
DI NOCCIOLA, AI FONDI
DEL CAFFÈ, ALLA CRUSCA
E ALLE VINACCE: L'AZIENDA
ITALIANA SVILUPPA POLIMERI
100% BIO-BASED COMPOSTABILI
E BIODEGRADABILI DESTINATI
A NUMEROSI SETTORI
INDUSTRIALI, PACKAGING
COMPRESO



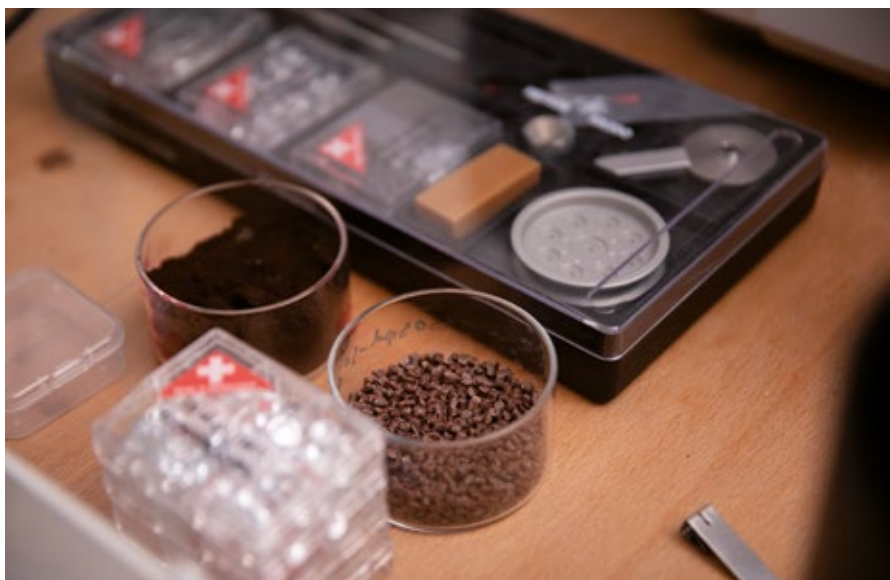
Martina Lamberti,
co-founder e Sales
Manager di Krillmat

Tra le realtà più interessanti incontrate alla scorsa Packaging Première c'è sicuramente **Krillmat**, PMI Innovativa italiana che ha fatto dell'economia circolare il proprio modello di business. Nata nel 2018, l'azienda ha sviluppato una tecnologia proprietaria che consente di trasformare sottoprodotti organici provenienti principalmente dall'industria agroalimentare in biomateriali ad alte prestazioni, offrendo un'alternativa sostenibile alle plastiche di origine fossile. A raccontarci la filosofia e l'evoluzione del progetto è **Martina Lamberti, co-founder e Sales Manager dell'azienda**. "Krillmat nasce con l'obiettivo di dare nuova vita ai residui organici dell'industria agroalimentare, trasformandoli in materiali ad alto valore aggiunto. Siamo partiti da una riflessione molto semplice: mentre esistono filiere consolidate per il recupero di materiali come carta, plastica, vetro o alluminio, per molti sottoprodotti organici non esisteva ancora una reale opportunità di valorizzazione". L'idea prende forma proprio da questa considerazione, alla quale si aggiunge un secondo tema cruciale: il crescente impatto ambientale delle plastiche tradizionali. "Ogni anno vengono prodotte enormi quantità di plastica e solo una piccola percentuale viene effettivamente riciclata. Il resto rischia di trasformarsi in rifiuto o, peggio ancora, in microplastiche disperse nell'ambiente. Da qui è nata la nostra idea: utilizzare

i sottoprodotti alimentari come materia prima per realizzare nuovi biomateriali".

DALLE BUCCE D'ARANCIA AI FONDI DI CAFFÈ

Le materie prime impiegate da Krillmat sono estremamente eterogenee e provengono da diverse filiere produttive. Tra gli scarti già utilizzati figurano gusci di nocciola, bucce di agrumi, residui della lavorazione del caffè, crusca, sansa e noccioli d'oliva, vinacce e numerosi altri sottoprodotti agricoli. "Negli anni abbiamo sperimentato moltissime matrici differenti. Ognuna possiede caratteristiche specifiche che ci permettono di sviluppare formulazioni dedicate alle diverse applicazioni industriali", prosegue Martina. Il risultato è una famiglia di biomateriali 100% bio-based biodegradabili





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

C
L
O
R
G
R
A
F

P. Guidotti

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

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

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

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

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

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

COLORGRAF S.p.A.

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

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

e compostabili, progettati per offrire prestazioni precisamente analoghe a quelle delle plastiche convenzionali.

COMPATIBILI CON I PROCESSI INDUSTRIALI ESISTENTI

Uno degli aspetti più interessanti riguarda la possibilità di utilizzare questi materiali senza dover modificare gli impianti produttivi. “I nostri biomateriali possono essere lavorati sulle stesse linee oggi utilizzate per la trasformazione delle plastiche tradizionali. Questo rappresenta un vantaggio importante per le aziende, perché consente

di introdurre materiali sostenibili senza investimenti significativi in nuovi macchinari”.

Nel tempo Krillmat ha sviluppato numerose formulazioni, calibrate in funzione delle caratteristiche richieste dai diversi mercati.

“Non esiste un unico materiale valido per tutte le applicazioni. Così come esistono numerose tipologie di plastiche tradizionali, anche noi realizziamo diverse formulazioni per rispondere alle esigenze dei differenti settori”.

DESIGN, COSMETICA E PACKAGING TRA I PRINCIPALI MERCATI

Le applicazioni sono ormai numerose e spaziano dal design d'arredo al fashion, fino al packaging.

“Oggi registriamo un forte interesse da parte del settore dell'arredo e del design, ma anche del packaging cosmetico e, più in generale, dell'imballaggio. Le possibilità applicative sono molto ampie, perché ovunque oggi venga utilizzata la plastica può esistere uno spazio per materiali di nuova generazione”.

Un tema che interessa da vicino anche il mondo del packaging, sempre più orientato verso materiali sostenibili e soluzioni capaci di ridurre l'impiego di polimeri di origine fossile.



ENGLISH text

Krillmat: food residuals create the materials of the future

FROM ORANGE PEELS TO HAZELNUT SHELLS, COFFEE GROUNDS, BRAN, AND GRAPE MARC: THE ITALIAN COMPANY DEVELOPS 100% BIOBASED, COMPOSTABLE, AND BIODEGRADABLE POLYMERS FOR NUMEROUS INDUSTRIAL SECTORS, INCLUDING PACKAGING

Among the most interesting companies we met at last Packaging Première was **Krillmat**, an innovative Italian SME that has embraced the circular economy as its business model. Founded in 2018, the company has developed a proprietary technology that transforms organic byproducts, primarily from the agri-food industry, into high-performance biomaterials, offering a sustainable alternative to fossil-based plastics.

Martina Lambert, co-founder and sales manager, explained the project's philosophy and evolution. “Krillmat was founded with the aim of giving new life to organic residuals from

the agri-food industry, transforming them into high-value materials. We started from a very simple observation: while there are established supply chains for the recovery of materials such as paper, plastic, glass, or aluminium, for many organic by-products there was still no real opportunity to reuse them”.

The idea was born from this very consideration, which is further enhanced by a second crucial issue: the growing environmental impact of traditional plastics. “Every year, enormous quantities of plastic are produced, and only a small percentage is actually recycled. The rest risks ending up as pollution or, even worse, microplastics dispersed into the en-

vironment. This is where our idea was born: using food residuals as a raw material to create new biomaterials”.

FROM ORANGE PEELS TO COFFEE GROUNDS

The raw materials used by Krillmat are extremely heterogeneous and come from different production chains. Among the waste materials already used are hazelnut shells, citrus peels, coffee processing

residues, bran, olive pomace and stones, grape marc, and many other agricultural byproducts. “Over the years, we have experimented with many different matrices. Each has specific characteristics that allow us to develop formulations dedicated to different industrial applications”, continues Martina. The result is a family of 100% bio-based, biodegradable, and compostable biomaterials, designed to offer performance precisely similar to that of conventional plastics.





SVECOM-P.E.

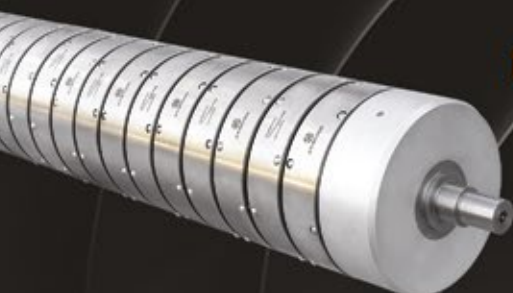
Expanding since 1954

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 elettronico
solleva bobine



TESTATE ESPANSIBILI



MOD. 715 PG

Testate pneumatiche
fascia in gomma

MOD. 714 MZ-A

Testate espansibili
pneumeccaniche a tegoli



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

ECONOMIA CIRCOLARE CHE COINVOLGE PIÙ FILIERE

Nel corso della ricerca, Krillmat ha ampliato progressivamente il proprio raggio d'azione, scoprendo che non solo i residui agroalimentari possono essere valorizzati. "Abbiamo iniziato lavorando esclusivamente con i sottoprodotti dell'agroalimentare, ma successivamente abbiamo esteso le nostre ricerche anche ad altri settori. Oggi utilizziamo con ottimi risultati anche residui provenienti dal comparto tessile e dall'industria cartaria".

Residui della lavorazione della carta e fibre tessili possono infatti diventare componenti delle nuove formulazioni, aprendo interessanti prospettive anche per le filiere della carta e del packaging.

Tra i progetti più recenti figurano inoltre collaborazioni dedicate al recupero di specifici sottoprodotti agricoli, come gli scarti di finocchio, destinati allo sviluppo di nuovi materiali sostenibili.

INNOVAZIONE TUTTA ITALIANA

L'azienda dispone di un proprio centro produttivo e di Ricerca e Sviluppo a Paderno Dugnano (Mi), dove la capacità di produzione è pari a 4.000 tonnellate di bio-polimeri all'anno e dove si svolge la ricerca su nuove matrici organiche e nuove formulazioni.

Un'attività che testimonia come l'economia circolare possa trasformarsi in una concreta opportunità industriale, creando materiali innovativi a partire da ciò che fino a pochi anni fa era considerato semplicemente uno scarto. Per il settore del packaging, chiamato nei prossimi anni a rispondere alle nuove sfide della sostenibilità e alle richieste del mercato, esperienze come quella di Krillmat dimostrano come ricerca, innovazione e valorizzazione delle risorse possano contribuire a costruire una nuova generazione di materiali, capaci di coniugare prestazioni, sostenibilità e circolarità. ■



COMPATIBLE WITH EXISTING INDUSTRIAL PROCESSES

One of the most interesting aspects is the possibility of using these materials without having to modify production facilities. "Our biomaterials can be processed on the same lines currently used for the transformation of traditional plastics. This represents a significant advantage for companies, as it allows them to introduce sustainable materials without significant investments in new machinery". Over time, Krillmat has developed numerous formulations, tailored to the characteristics required by different markets. There is no single material suitable for all applications. Just as there are many types of traditional plastics, we also create different formulations to meet the needs of different sectors.

DESIGN, COSMETICS, AND PACKAGING AMONG THE MAIN MARKETS

The applications are now numerous, ranging

from furniture design to fashion to packaging. "Today we are seeing strong interest from the furniture and design sectors, but also from cosmetics packaging and, more generally, packaging.

The application possibilities are very broad, because wherever plastic is used today, there can be room for next-generation materials". This topic is also of close interest to the packaging industry, which is increasingly oriented towards sustainable materials and solutions capable of reducing the use of fossil-based polymers.

A CIRCULAR ECONOMY INVOLVING MULTIPLE SUPPLY CHAINS

During its research, Krillmat has gradually expanded its scope, discovering that not only agri-food waste can be reused. "We began working exclusively with agri-food by products but later expanded our research to other sectors. Today, we also use residues from the textile and paper industries with excellent results".

Paper processing residues and textile

fibers can become components of new formulations, opening up interesting prospects for the paper and packaging supply chains. Recent projects also include collaborations dedicated to the recovery of specific agricultural byproducts, such as fennel waste, for the development of new sustainable materials.

ALL-ITALIAN INNOVATION

The company has its own production and R&D center in Paderno Dugnano (Milan), where the production capacity is 4,000 tons of biopolymers per year and where research on new organic matrices and new

formulations is conducted.

This activity demonstrates how the circular economy can transform into a concrete industrial opportunity, creating innovative materials from what until a few years ago was simply considered waste.

For the packaging sector, which will be called upon to respond to new sustainability challenges and market demands in the coming years, experiences like Krillmat demonstrate how research, innovation, and resource optimization can contribute to building a new generation of materials capable of combining performance, sustainability, and circularity.



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



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

CONTROLLO DEI CONSUMI DELL'INCHIOSTRO



GAMA

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

I&C - GAMA
GROUP

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

FINAT European Label Forum 2026: l'industria delle etichette passa dalla ripresa al riposizionamento strategico

IL FINAT EUROPEAN LABEL FORUM (ELF) 2026, SVOLTOSI A SIVIGLIA DAL 27 AL 29 MAGGIO, HA RIUNITO 254 DELEGATI PROVENIENTI DA 23 PAESI PER TRE GIORNI DI APPROFONDIMENTI DI MERCATO, DIBATTITI STRATEGICI E CONTATTI TRA GLI OPERATORI DEL SETTORE

ELF quest'anno ha confermato il suo ruolo di piattaforma strategica di riferimento per la comunità europea delle etichette e della stampa a banda stretta, in un momento in cui il settore sta passando dalla ripresa post-crisi al riposizionamento strategico. Un messaggio è emerso con forza durante tutto l'evento: il successo futuro dipenderà meno dalla sola crescita dei volumi e più da flessibilità, resilienza, innovazione, competenza normativa e una maggiore collaborazione lungo tutta la catena del valore.

UN CONTESTO GEOPOLITICO E DI MERCATO IN EVOLUZIONE

L'evento si è aperto con una prospettiva geopolitica ed economica più ampia offerta da **Ilke Toygür, direttrice dell'IE Global Policy Center e professoressa di Geopolitica Europea presso l'IE University di Madrid.**

Ha descritto l'attuale situazione europea non come una crisi temporanea, ma come un periodo di trasformazione strutturale in cui la strategia aziendale è sempre più influenzata da fattori quali potere, sicurezza, tecnologia, energia e dipendenze commerciali.

I dati di mercato di Panteia, presentati da FINAT, hanno mostrato che il consumo europeo di etichette autoadesive ha raggiunto i 7,37 miliardi di m² nel 2025, in aumento del 2% rispetto all'anno precedente, ma ancora sostanzialmente ai livelli pre-Covid. All'interno di questo totale, le bobine di carta sono rimaste il segmento più ampio, ma sono cresciuti solo dello 0,9%, mentre i rotoli non cartacei sono aumentati del 4,1%. Negli ultimi due decenni, il mix di materiali ha continuato a cambiare: la domanda di bobine di carta è diminuita dal 73% al 67%, la domanda di bobine di pellicola è aumentata del 20% al 30% e quella dei fogli è diminuita dal 7% al 3%.



Corona Treatment

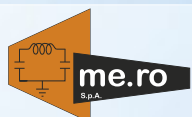
Professional Plants

Our numbers

- World market leaders in the BOPP-PET-PA extrusion sector, more than 400 plants in operation with film width over 4 mt.
- High capacity Corona Generators (Me.Ro is able to supply systems with power until 120 kW).
- Present in all industry sectors, from treaters for converting narrow web machines up to extrusion lines on 10mt. width.
- Always ahead from technologies point of view: plasma treaters, both atmospheric and under vacuum.



World Largest Cast Film Corona Station



Electronic Industrial Equipment

Me.Ro S.p.A. Z.I. via Balestreri, 430 55100 - Ponte a Moriano - Lucca - Italy
phone: +39.0583.406060 fax: +39.0583.406050 www.mero.it info@mero.it

FINAT ha inoltre condiviso i risultati preliminari, ancora in fase di elaborazione, della sua ricerca in corso sulle importazioni extraeuropee di materiali per etichette autoadesive, con particolare attenzione alla Cina.

Le prime indicazioni mostrano un aumento significativo dei volumi di importazione cinesi dal 2020, soprattutto in alcune categorie di materiali. La ricerca sottolinea la necessità di un monitoraggio più attento del mercato e di una valutazione equilibrata di come la capacità globale, i prezzi e le dinamiche della catena di approvvigionamento possano influenzare la competitività della filiera europea delle etichette.

CRESCITA CAUTA, ASPETTATIVE DEI CLIENTI IN EVOLUZIONE

Ulteriori approfondimenti preliminari sul mercato, elaborati da FINAT RADAR e AWA, hanno evidenziato un contesto economico prudente. I ricavi dei trasformatori nel primo trimestre del 2026 sono rimasti sostanzialmente invariati o leggermente in calo rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente. Le attrezzature per la finitura sono risultate la priorità di investimento

più frequentemente citata, con il 31% degli intervistati, mentre l'imballaggio flessibile si conferma il mercato di crescita adiacente più attraente per i trasformatori, indicato dal 32% degli intervistati. La digitalizzazione e l'automazione sono state identificate dal 40% dei trasformatori come il fattore di successo più critico per i prossimi tre anni. I proprietari dei marchi, nel frattempo, continuano a subire pressioni dovute ai costi dei materiali e dell'energia, con il 42% che segnala aumenti.

L'evento ha inoltre sottolineato che le aspettative dei proprietari dei marchi stanno cambiando. Le etichette non vengono più giudicate solo in base a prezzo, affidabilità ed esecuzione tecnica. Sono sempre più parte di un dibattito

A sinistra il Presidente GIPEA Stefano Salvemini presente ai lavori del FINAT European Label Forum 2026



ENGLISH text

FINAT European Label Forum 2026: label industry moves from recovery to strategic repositioning

THE FINAT EUROPEAN LABEL FORUM (ELF) 2026, HELD IN SEVILLE FROM 27–29 MAY, BROUGHT TOGETHER 254 DELEGATES FROM 23 COUNTRIES FOR THREE DAYS OF MARKET INSIGHT, STRATEGIC DEBATE AND INDUSTRY NETWORKING

This year's ELF confirmed its role as the leading strategic platform for the European label and narrow-web community at a time when the sector is moving from post-crisis recovery to strategic repositioning.

Across the programme, one message stood out: future success will depend less on volume growth alone and more on agility, resilience, innovation, regulatory competence and stronger collaboration across the value chain.



A CHANGING GEOPOLITICAL AND MARKET CONTEXT

The event opened with a broader geopolitical and economic perspective from Dr Ilke Toygür, Director of the IE Global Policy Center and Professor of Geopolitics of Europe at IE University in Madrid. She described Europe's current situation not as a temporary crisis, but as a period of structural transformation in which business

strategy is increasingly shaped by power, security, technology, energy and trade dependencies.

Market data from Panteia presented by FINAT showed that European self-adhesive labelstock consumption reached 7.37 billion m² in 2025, up 2% on the previous year, but still broadly at pre-Covid levels. Within that total, paper rolls remained the largest segment but grew by

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



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

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

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

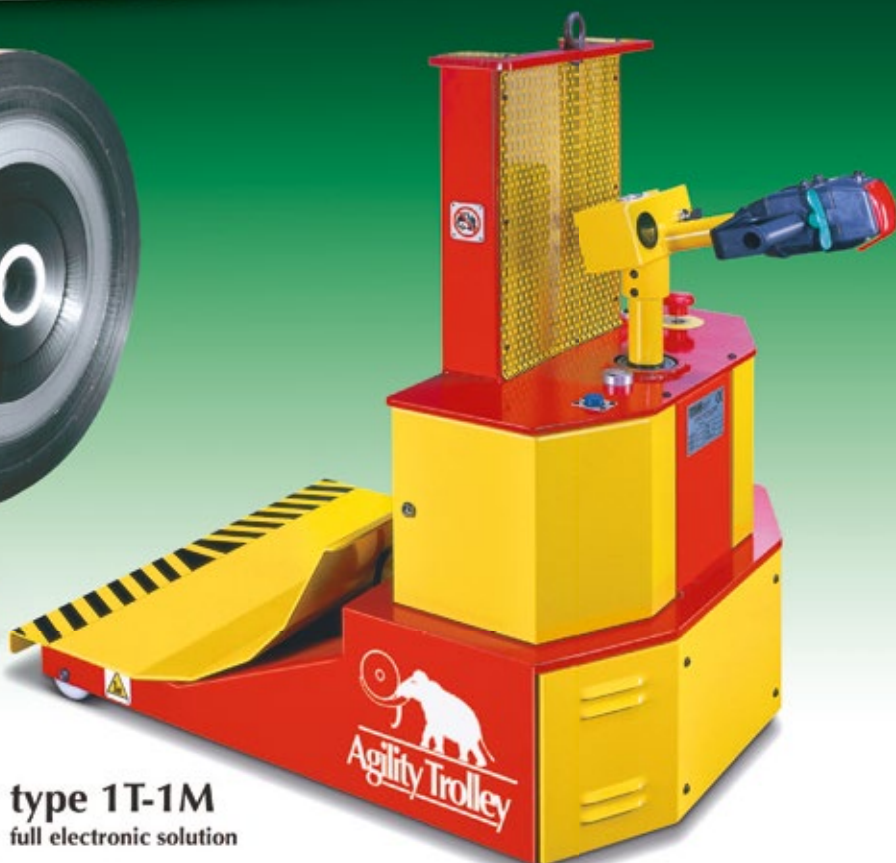


RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution



più ampio su sostenibilità, riciclabilità, dati, conformità, coinvolgimento dei consumatori e compromessi nelle scelte di design. Per i trasformatori e i fornitori, questo crea un'opportunità per posizionarsi a monte nel dialogo con il cliente e agire come partner di consulenza piuttosto che come semplici fornitori transazionali.

SOSTENIBILITÀ, REGOLAMENTAZIONE E IA NELLA PRATICA

La sostenibilità non è stata affrontata come un argomento a sé stante, ma come una condizione aziendale sempre più legata all'accesso al mercato, alla regolamentazione e alla competitività. **Le discussioni su PPWR, riciclabilità, circolarità e impatto ambientale**

hanno dimostrato che i proprietari dei marchi si aspettano un supporto concreto dalla catena del valore dell'etichetta per bilanciare conformità, scelta dei materiali, impatto del design e fattibilità commerciale.

L'intelligenza artificiale è stata un altro tema centrale.

Il dibattito si è spostato dalla semplice conoscenza generale all'implementazione pratica, come soluzioni basate su IA e applicazioni di flusso di lavoro in ambito di preventivazione, servizio clienti, prestampa, gestione documentale, supporto alla produzione e marketing.

Il messaggio è stato chiaro: l'IA non sostituirà l'esperienza e la capacità decisionale delle persone, ma le aziende che la integreranno nei processi chiave, mantenendo



only 0.9%, while non-paper rolls increased by 4.1%. Over the past two decades, the material mix has continued to shift: paper rolls have declined from 73% to 67% of demand, filmic rolls have risen from 20% to 30%, and sheets have fallen from 7% to 3%.

FINAT also shared preliminary, work-in-progress findings from its ongoing

research into non-European imports of self-adhesive label materials, with a particular focus on China. Early indications point to a significant increase in Chinese import volumes since 2020, especially in selected material categories.

The research underlines the need for closer market monitoring and a balanced assessment of how global capacity, pricing

and supply-chain dynamics may affect the competitiveness of the European label value chain.

CAUTIOUS GROWTH, CHANGING CUSTOMER EXPECTATIONS

Further preliminary market insights from FINAT RADAR and AWA highlighted a cautious business environment. Converter revenues in Q1 2026 were mostly static or slightly down compared with the same period last year. Finishing equipment was the most frequently mentioned capital investment priority, at 31%, while flexible packaging remained the most attractive adjacent growth market for converters, cited by 32% of respondents.

Digitalisation and automation were identified by 40% of converters as the most critical success factor for the next three years. Brand owners,

meanwhile, are facing continued pressure from material and energy costs, with 42% reporting increases.

The programme also underlined that brand-owner expectations are changing. Labels are no longer judged only on price, reliability and technical execution.

They are increasingly part of a wider conversation about sustainability, recyclability, data, compliance, consumer engagement and design trade-offs. For converters and suppliers, this creates an opportunity to move upstream in the customer conversation and act as consultative partners rather than transactional suppliers.

SUSTAINABILITY, REGULATION AND AI IN PRACTICE

Sustainability was addressed not as a separate topic, but as a business condition increasingly linked to market access, regulation and competitiveness. **Discussions around PPWR, recyclability, circularity and carbon impact** showed that brand owners expect practical support from the



DIAMOND AWARDS

SAVE THE DATE

THURSDAY 29th OCTOBER 2026 · BARCELONA
HOTEL CATALONIA BARCELONA PLAZA

13:30 - 15:00h : Attendees arrival. Finger buffet

15:00 - 17:00h : Conferences

19:00 - 20:00h : Reception & Welcome drink

20:00 - 22:45h : Awards Ceremony & Dinner

22:45 - 00:00h : After party



FTA MEMBERS

un'adeguata supervisione umana, otterranno maggiore velocità, coerenza e una migliore comprensione operativa.

COMPETENZE, STRATEGIA E IL PERCORSO VERSO IL 2030

La parte finale del programma si è concentrata sulle competenze necessarie per rimanere competitivi entro il 2030. Le tavole rotonde di settore che hanno preceduto la conferenza hanno identificato **l'IA e l'automazione** come le forze più forti che stanno rimodellando il settore, seguite da sostenibilità e regolamentazione.

Al centro nella foto Marco Calcagni, Presidente di ACIMGA, presente ai lavori del FINAT European Label Forum 2026



Le discussioni hanno chiarito che il settore si sta spostando dalla sperimentazione dell'IA all'implementazione operativa, ma che molte aziende necessitano ancora di solide basi digitali, tra cui una migliore integrazione con i sistemi ERP, una maggiore qualità dei dati e una migliore sicurezza informatica.

Allo stesso tempo, le tavole rotonde hanno sottolineato che le persone, non la tecnologia, saranno il fattore determinante per il successo. La tecnologia è sempre più disponibile, ma le aziende hanno bisogno di nuove competenze, di una migliore gestione del cambiamento e di una forza lavoro in grado di utilizzare efficacemente gli strumenti digitali. I giovani professionisti hanno generalmente riconosciuto le stesse forze che stanno plasmando il settore, ma tendevano a vederle più come opportunità che come minacce. Colmare questo divario generazionale sarà importante per le aziende che desiderano attrarre talenti e accelerare la trasformazione. Le discussioni hanno anche evidenziato una crescente tensione commerciale in merito alla sostenibilità. I dati sulla sostenibilità, la conformità e la trasparenza stanno diventando criteri sempre più richiesti nei processi di acquisto, eppure i relativi costi vengono spesso scaricati lungo la catena di fornitura. I trasformatori dovranno quindi dimostrare più chiaramente il valore della conformità, dei dati

label value chain in balancing compliance, material choices, design impact and commercial feasibility. Artificial Intelligence was another defining

theme. The debate moved beyond general awareness to practical implementation, with examples of AI agents and workflow applications in estimating, customer ser-

vice, prepress, document handling, production support and marketing.

The message was clear: AI will not replace business judgement, but companies that embed it into core processes, with proper governance and human supervision, will gain speed, consistency and operational insight.

SKILLS, STRATEGY AND THE ROAD TO 2030

The final part of the programme focused on the capabilities needed to remain competitive towards 2030. The pre-conference Industry Roundtables identified **AI and automation** as the strongest forces reshaping the industry, followed by sustainability and regulation. The discussions made clear that the industry is moving from AI experimentation to operational deployment, but that many companies still need stronger digital foundations, including better ERP integration, higher data quality and improved cybersecurity.

At the same time, the roundtables stressed

that people, not technology, will be the decisive differentiator. The technology is increasingly available, but companies need new skills, better change management and a workforce that can use digital tools effectively. Young professionals broadly recognised the same forces shaping the industry, but tended to see them more as opportunities than threats. Bridging this generational perspective will be important for companies seeking to attract talent and accelerate transformation.

The discussions also highlighted a growing commercial tension around sustainability. Sustainability data, compliance and transparency are becoming purchasing requirements, yet the related costs are often pushed down the supply chain. Converters will therefore need to demonstrate the value of compliance, data and technical expertise more clearly, while working with customers and suppliers to make sustainability commercially viable.

Another key takeaway was that Europe cannot compete on cost alone. As competition from Asia intensifies in low-cost





È arrivata una nuova intelligenza nella formazione grafica-cartotecnica



PROVA ORA

L'**ENIP-GCT** - Ente Nazionale per l'Istruzione Professionale Grafica, Cartotecnica e Trasformatrice - è il primo Ente di formazione professionale grafica-cartotecnica in Italia ad integrare sistematicamente l'Intelligenza Artificiale nella didattica tecnica di settore.

Nasce **AI ENIP-GCT**, un tutor tecnico intelligente dedicato alla formazione nei settori grafico, cartotecnico e trasformatore, che supporta:



Lavoratori



Studenti



Formatori

ATTRAVERSO:



Un **chatbot specializzato** per rispondere a domande tecniche.



Un **motore di ricerca avanzato** per contenuti didattici certificati.



Una **libreria multimediale** con videolezioni e podcast.

OBIETTIVI:

1. Supportare ed aggiornare i lavoratori di settore e le aziende nelle loro attività quotidiane.
2. Migliorare l'esperienza di centinaia di studenti, riducendo il gap tra scuola e impresa.
3. Fornire ai formatori strumenti didattici avanzati.

LA TECNOLOGIA COME ALLEATO DIDATTICO, DIVENTA:

- ✓ Supporto reale.
- ✓ Strumento pratico.
- ✓ Evoluzione del metodo didattico.

Non per sostituire le competenze umane, ma per potenziarle.

“ Le aziende di settore hanno bisogno di competenze aggiornate. **AI ENIP-GCT** è un sistema pensato e costruito sulle esigenze reali del comparto grafico e cartotecnico. L'innovazione non è solo produzione. È anche formazione. ”

Un progetto strategico nazionale supportato da:





Jules Lejeune, amministratore delegato di FINAT

e delle competenze tecniche, collaborando al contempo con clienti e fornitori per rendere la sostenibilità commercialmente redditizia.

Un altro punto chiave emerso è che l'Europa non può competere solo sul costo. Con l'intensificarsi della con-

correnza asiatica in termini di materiali, etichette finite e attrezzature a basso costo, i punti di forza dell'Europa devono risiedere nella qualità, nella flessibilità, nella conformità, nella competenza tecnica e nella vicinanza ai clienti. Il "fatto in Europa" deve rappresentare una proposta di valore distintiva, supportata da una maggiore collaborazione all'interno dell'intero ecosistema degli imballaggi, poiché le etichette si connettono sempre più con applicazioni del settore della banda stretta come maniche, buste e imballaggi flessibili.

"ELF è molto più di una conferenza", ha affermato **Jules Lejeune, amministratore delegato di FINAT**. "È il luogo in cui i leader del settore si incontrano per mettere in discussione le convinzioni consolidate, scambiare prospettive e costruire le relazioni che guidano il nostro settore verso il futuro. Le discussioni di quest'anno hanno dimostrato che il successo nel nostro settore non si raggiunge più da soli. Le aziende hanno bisogno di connessioni affidabili, di informazioni condivise e di una voce collettiva forte per progredire".

Sulla scia del successo dell'evento di quest'anno, FINAT guarda ora al prossimo ELF, che si terrà a Varsavia, in Polonia, dal 19 al 21 maggio 2027. ■

materials, finished labels and equipment, Europe's strengths must lie in quality, agility, compliance, technical expertise and proximity to customers. "Made in Europe" needs to stand for a distinctive value proposition, supported by stronger collaboration across the broader packaging ecosystem as labels increasingly connect with adjacent narrow-web applications such as sleeves, pouches and flexible packaging.

"ELF is much more than a conference", said **Jules Lejeune, Managing Director of FINAT**. "It is where industry leaders come together to challenge assumptions, exchange perspectives and build the relationships that drive our industry forward. This year's discussions showed that success in our industry is no longer achieved alone. Companies need trusted connections, shared intelligence and a strong collective voice to move forward".

Building on the success of this year's event, FINAT now looks ahead to the next European Label Forum, which will take place in Warsaw, Poland, from 19-21 May 2027.



Chinaplas



Advancing a
Smarter,
Circular Future –
As One

Verso un futuro
più intelligente e
circolare –
Tutti insieme

**20
27**

**4·13
4·16**



PR China
Shenzhen World Exhibition
& Convention Center
(Bao'an)

**Repubblica
Popolare Cinese**

Centro espositivo e
congressuale
mondiale di Shenzhen
(Bao'an)



☎ Hong Kong: (852) 2516 3382 | Singapore: (65) 6631 8955 ☎ (852) 6217 0885

✉ Chinaplas.PR@adsale.com.hk 🌐 Adsale.com.hk



ChinaplasOnline.com

Organizer
Organizzatore

ADSALE 雅式®

Co-organizer
Co-organizzatore



Sponsor
Sponsor

EUROMAP
European Plastics and Rubber Machinery

O2O Strategy Partner
Partner per la strategia O2O



Official Online Media
Media online ufficiali

Adsale Plastics
AdsaleCPRJ.com Network

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva:

Cod. Univoco FE:

Indirizzo:

Città:

Provincia:

CAP:

Stato:

Sito internet:

e-mail:

Tel:

Fax:

Abbonamento annuale per una rivista:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA

■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italia € 70,00 - Estero € 150,00

Bonifico bancario intestato a:
CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA

SAN DONATO MILANESE (MILANO)

IBAN: IT16K0623033711000015052405

Compilare e spedire via mail a: flexo@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

International VAT number:

Address:

City:

Province: Post Code:

Country:

Internet site:

e-mail:

Ph:

Fax:

Annual subscription for one magazine:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA

■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDIT AGRICOLE ITALIA SPA

SAN DONATO MILANESE (MILANO)

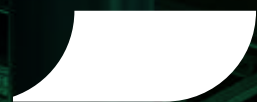
IBAN: IT16K0623033711000015052405

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of €
made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Fulfill and send by e-mail to: flexo@converter.it (CIESSEGI EDITRICE)



2G&P	I copertina
AFZ	29
ASAH	53
BFM	23
BFT FLEXO	17
BIMEC	45
CAMIS	73
CAVAGNA	47
CAVALLERI	85
CERM	37
CHINAPLAS	111
CN GROUP	93
COLORGRAF	97
CURIONI SUN	49
DE GOBBI	61
DIAVEN	75
ENIP-GCT	109
EXPERT	65
FLEXO ITALIA	69
FTA EUROPE	107
GAMA	101
GRAFICHE GIARDINI	95
H7 GROUP	55
HEIDELBERG	43
HERA AMBIENTE	3
I&C	57,95
IES	89
IPINKS	57
IRAC	51
KURT ZECHER	25
LAMINATI CAVANNA	35
MARK ANDY	Il copertina
MAVIGRAFICA	33
MERO	103
METALFILMS	11
MIRACLON	63
NEGRI LAME	39
NEW AERODINAMICA	7
NORDMECCANICA	IV copertina,1
OMET	15
PAM	71
RAMA	105
ROVECO	59
SAGE	79
SCREEN	5
SEI LASER	9
SELECTRA	77
SIMER	81
SIMONAZZI	67
SOMA	13
SUN CHEMICAL	31
SVECOM	19,99
TCE	40,41
TECNOMEC3	Anta copertina
TEMAC	21
TESA	27
TIKAPPAPI	47
ULMEX	83
UTECO	III copertina
VEA	91
WINK	63
ZENIT	87



ESG | ACTIVE PACK



Active Start



Active Ink



Active Dry®



Uteco

With our Flexo Techs you can save
up to 90 tons of CO₂ annually!

Follow us
[uteco.com](https://www.uteco.com)



Scopri di più!

Local support. GLOBAL INNOVATION.



nordmeccanica N.A., Ltd.
a nordmeccanica group company

NEW YORK
September 2026

New York Innovation Hub opening

Celebrated with an event
in partnership with **Henkel** and **W&H Group**



WINDMÖLLER & HÖLSCHER



**GLOBAL INNOVATION.
LOCAL SUPPORT.**

Italy | USA | China



Three Innovation Hubs.
One global technology network
for innovation in lamination,
coating and metallization.

Working alongside our customers
and partners to turn ideas into solutions.