

CONVERTER

Flessibili - Carta - Cartone



126

www.converter.it - flexo@converter.it

Worldwide Circulation Magazine - International bimonthly magazine focused on: the technologies, equipment and products for flexographic and rotogravure printing of flexible materials, paper and cardboard for the packaging industry; the technologies, equipment for converting and manufacturing of adhesive tape and labels

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

YEAR XXI - Number 126 - May/June 2017 - € 8,00

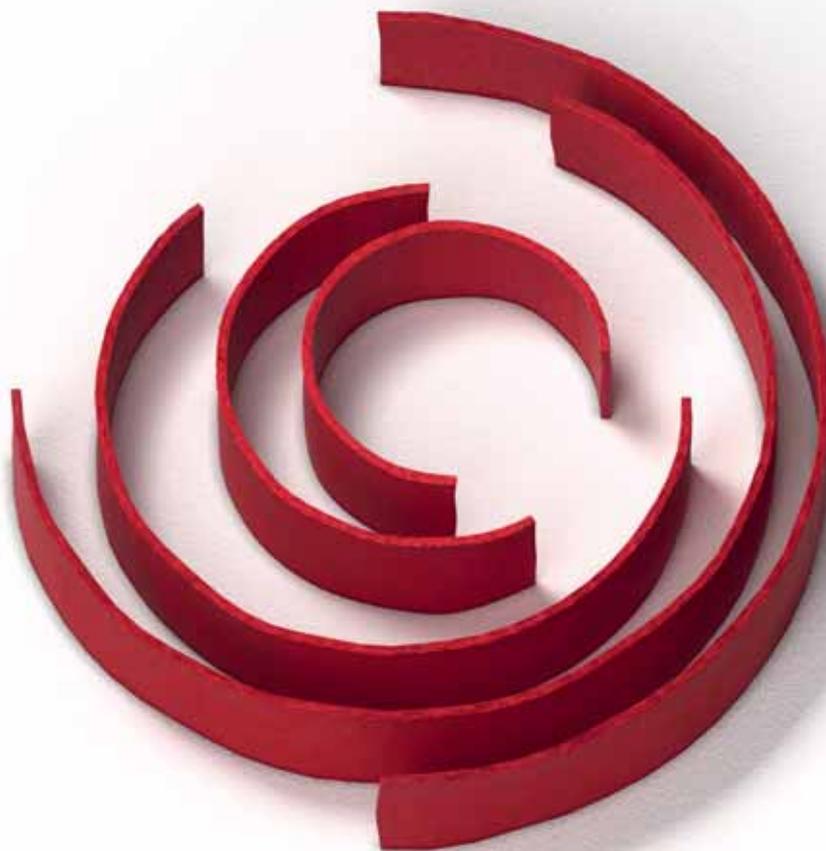
TECNOMECC 3

www.tecnomec3.it



MADE IN ITALY
100%

Entra nel grande network con al centro la tua impresa.



Marketing
Intelligence



Internazionalizzazione
Eventi fieristici



Convenzioni
con i partner



Formazione
aziendale

ITALIAN MANUFACTURERS ASSOCIATION OF MACHINERY FOR THE GRAPHIC, CONVERTING AND PAPER INDUSTRY

In ACiMGA trovi tutti gli strumenti per indirizzare e valorizzare la tua azienda. Servizi di Marketing Intelligence quali analisi di mercato, statistiche e dati di filiera. Convenzioni e opportunità di formazione. Un programma di internazionalizzazione e supporto per partecipare alle più importanti fiere mondiali. Inoltre, ACiMGA è partner di Print4All, l'evento che riunisce, per la prima volta, i settori converting, package printing, labelling, communication e industrial printing. Un appuntamento da non perdere per la nostra industria, un'occasione unica per il tuo business. Scopri di più su www.print4all.it

PRINT4ALL

CONVERFLEX GRAFITALIA INPRINTING
Fiera Milano, Rho, 29 Maggio - 1 Giugno 2018

Viale Fulvio Testi, 128 20092 Cinisello Balsamo (MI) | Tel +39 02 2481262 Fax +39 02 22479581 | www.acimga.it

INNOVA MAXIMA
Rolls width till 2000mm Slit Rolls ϕ 1000mm
Speed 1000mt/min



INNOVA CAP
Rewinding diameter 1300mm Material width till 4000mm
Speed 1000mt/min



INNOVA DUPLEX
Slit Rolls Simplex mode ϕ 1000mm Slit Rolls Duplex mode ϕ 800mm
Speed 1000mt/min



REWO HPO
Mother Rolls width till 2500mm Slit Rolls ϕ 1300mm
Speed 1000mt/min



Handling

SOMMARIO

Summary

YEAR XXI - Number 126
May/June 2017



Scarica la App gratuita "StealthCode" e inquadra il logo CONVERTER in copertina per accedere ai contenuti del portale www.converter.it. StealthCode è l'innovativo sistema univoco per la comunicazione del brand e dei prodotti. Sostituisce in toto, in modo impercettibile, il barcode. L'immagine dove sarà presente il logo avrà una comunicazione dinamica all'apertura della APP. Per maggiori info: www.stealth-code.com



- 4** Passaporto per il mondo degli imballaggi flessibili
- 6** Passport to the world of flexible packaging

- 10** StealthCode®: la nuova frontiera nella comunicazione del packaging, dalla fidelizzazione del cliente, alla lotta alla contraffazione e molto altro ancora...
- 12** StealthCode®: the new frontier in packaging communication, customer fidelity, struggle against counterfeiting and much more...



- 18** La logistica nel printing & packaging - Industry 4.0
- 20** Logistics in printing & packaging - Industry 4.0

- 24** Coperchi riciclabili e resistenti
- 26** Recyclable lid made strong

- 28** Aumentare la visibilità del brand grazie alla stampa digitale per il packaging
- 30** How digital printing for packaging helps brands win at the shelf



- 34** Orbafless: lastre di qualità impeccabile con i CtP Lüscher
- 36** Impeccable quality plates with Lüscher CtP

- 40** News Tecnologie
- News Technologies



- 54** Xeikon Café... un successo annunciato
- 56** Xeikon Café... a continuing success story

- 64** I vantaggi dei sacchi di carta nel confezionamento alimentare
- 66** Convincing arguments for paper sacks for food

- 70** Il Kodak Flexo Forum di Budapest getta le basi del cambiamento
- 72** Kodak Flexo Forum in Budapest sets the stage for change



- 76** News Attualità dall'industria
- News from industry

- 86** Da Esko un nuovo metodo di incisione delle lastre flessografiche
- 88** Esko: a new way to image flexo plates

- 94** Gruppi di tre celle sugli anilox grazie al nuovo sistema di incisione SteppedHex
- 96** Cell trio offers added value thanks to SteppedHex technology

- 106** News Materiali
- News Materials

- 110** I vostri partner
- Your partners

- 112** Indice inserzionisti
- Advertiser table



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
20090 Pantigliate -(Milano) Italy
phone +39 02 90687158
fax +39 02 9067591

flexo@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo

www.youtube.com/converterwebtv CONVERTER

www.flickr.com/photos/converter

issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Massimo Giardini,
Barbara Bernardi

Impaginazione e grafica/Graphics:
Federica Giardini
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.



DUPLEX COMBI
Linear

**On the
cutting edge
of versatility**

A new machine layout
to optimize web handling
and flexibility of choice
for the preferred configuration
of unwinders and rewinder.



Duplex Combi LINEAR

Triplex Combi LINEAR



www.nordmeccanica.com

to learn more contact:





Passaporto per il mondo degli imballaggi flessibili



Antonio Bartesaghi, Ceo di Omet

Il mercato dell'imballaggio flessibile è in continua e forte crescita: aumenta in particolare la richiesta di prodotti stampati con tecnologie miste, che possano soddisfare sia un'esigenza di alta qualità, a cui risponde la tecnologia offset, sia una richiesta ad alta densità tipica della tecnologia flexo. La Varyflex V4 Offset risponde a questa esigenza grazie a tecnologia offset di alta qualità e stazioni flexo di nuova concezione. Durante l'evento OMET, battezzato "Your Passport to Packaging", i visitatori hanno potuto ammirare in azione la

LO SCORSO MARZO OMET NELLA SUA SEDE DI LECCO HA ORGANIZZATO UN' OPEN HOUSE PER PRESENTARE LA NUOVA VARYFLEX V4 OFFSET: TECNOLOGIA OFFSET A MANICHE IN LINEA, CHE ASSICURA FLESSIBILITÀ E FACILITÀ D'USO. L'EVENTO È STATO ORGANIZZATO IN COLLABORAZIONE CON E-BEAM TECHNOLOGIES E ROSSINI



nuova linea di stampa con i nuovi gruppi offset combinati con gruppi flexo in fascia 850 mm, capace di raggiungere una velocità meccanica massima di 400 m/min. La macchina è stata progettata per lavorare sia in configurazione Wet-On-Dry, montando lampade UV tra un gruppo stampa e l'altro, che Wet-On-Wet con asciugamento UV oppure Electron Beam di Comet Group a fine linea, assicurando un'estrema flessibilità. Il sistema di asciugamento Electron Beam dà assoluta garanzia di qualità essiccative per la stampa di packaging, in particolare su lavori complessi ad alto carico di colore e per il packaging alimentare.



25 - 28 September - Brussels
**LABELXPO
EUROPE 2017**
www.labelexpo-europe.com

OMET Hall 6 Stand C49-53

iFLEX

OMET

HIGHLIGHT YOUR LABEL



Think **OMET** **PRINT** easy



PACKAGING PRINTING MACHINES

Via Mons. Polvara, 10 - Lecco, Italy
Tel. +39 0341.282661
comm@omet.it
printing.omet.com



MAGAZINE:
archipelago.omet.it

OMET VARYFLEX V4 OFFSET

Il sistema di asciugamento della Varyflex V4 Offset utilizza un fascio di elettroni per fissare il colore sul supporto in maniera perfettamente omogenea su tutta la superficie, senza surriscaldamento, più velocemente e con un ridotto consumo energetico rispetto a sistemi di asciugamento UV, e inoltre adatto per la stampa di supporti destinati al settore alimentare.

La Varyflex V4 Offset è particolarmente competitiva in un mercato in cui le tirature sono sempre minori e gli impianti alternativi, come le macchine rotocalco e CI flexo, hanno costi di processo molto più elevati, oltre ad essere limitati in termini di flessibilità e configurazione. La nuova linea di stampa dispone del sistema cambio rapido a sleeve (Easy Sleeve Format Change) con controllo automatico delle pressioni di stampa che permettono un cambio formato completo in pochi minuti.

Durante l'open house è stata mostrata la soluzione con 7 gruppi offset e un gruppo flexo Wet-On-Wet con asciugatura Electron Beam, con l'aggiunta di un ulteriore gruppo flexo con asciugamento ad aria calda.

I lavori stampati con

7 colori offset + 2 flexo durante le dimostrazioni erano 3 soggetti diversi su supporto PET shrink (etichette termoretraibili) da 45 micron e PET film da 12 micron; le maniche utilizzate erano fornite da Rossini e gli inchiostri da Sun Chemical; in entrambi i casi sono state utilizzate lastre Trillian SP di Kodak per i gruppi offset e AWP-DEP di Asahi per i gruppi flexo.

I VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA OFFSET

“La tecnologia offset è quella che risponde meglio ai trend di mercato”, spiega Marco Calcagni, direttore commerciale OMET, “il basso costo di sostituzione delle lastre consente di cambiare lavoro velocemente, ed è decisivo per la velocità del time-to-market.

Consente maggior flessibilità, perché le lastre sono pronte in poche ore, mentre per un cilindro rotocalco ci vogliono giorni o settimane, ed è in assoluto la miglior soluzione per la stampa a 4 colori. Per le tirature medie e basse, la stampa offset risulta essere la tecnologia che impatta meno sui costi produttivi, garantendo comunque assoluta qualità: ha una precisione superiore alle altre tecnologie soprattutto nelle didascalie, i chiaroscuri e le linee fini. La differenza è evidente: la stesura uniforme dell'inchiostro tipica della stampa offset, permette di ottenere risultati qualitativi eccellenti”.



ENGLISH Version

Passport to the world of flexible packaging

LAST MARCH OMET ORGANIZED AT ITS HEADQUARTERS IN LECCO AN OPEN HOUSE TO PRESENT THE NEW VARYFLEX V4 OFFSET: FULLY AUTOMATED OFFSET TECHNOLOGY BY SLEEVE, WHICH ASSURES FLEXIBILITY AND USER-FRIENDLY OPERATIONS. THE EVENT WAS ORGANIZED IN PARTNERSHIP WITH EBAM TECHNOLOGIES AND ROSSINI

The flexible packaging market keeps on growing: particularly strong is the demand for hybrid technologies, able to satisfy not only the need for high printing quality but also the need for high-density color applications.

The Varyflex V4 Offset can satisfy both this requests thanks to the combination of high-quality offset technology and newly designed flexo stations.

This printing combination will be shown during the event, named “Your Passport to Packaging”, visitors saw live the new press with news offset groups combined with flexo groups (web width 850 mm) with maximum mechanical speed of 400 m/min.

The machine has been designed to print either with Wet-On-Dry configuration, mounting UV lamps in-between the printing stations, or Wet-On-Wet with UV drying or

Electron Beam curing by Comet Group at the end of the line. The Electron Beam curing system provides extreme drying efficacy in packaging printing production, especially with complex jobs and food packaging. The drying system installed on the new Varyflex V4 Offset uses a beam of

electrons to fix the colour evenly on the entire surface of the substrate, avoiding overheating and reducing energy consumption compared to any UV drying systems. More importantly it can be used to print materials for the food industry.

The Varyflex V4 Offset is highly competitive





CROMIA COMPLESSA.

WORKFLOW SEMPLICE.

Lastre DuPont™ Cyrel® EASY ora disponibili.

Le nuove lastre Cyrel® Easy sono basate su una nuova tecnologia di polimeri che forniscono un maggiore trasferimento dell'inchiostro e una maggiore saturazione cromatica, con eccellenti sfumature a zero. E i punti digitali a testa piatta sono realizzati direttamente all'interno delle lastre, semplificando il processo di pre stampa, migliorando la produttività e ottimizzando la ripetibilità. Meglio ancora, offriamo diverse opzioni di lastre sia per il flusso di lavoro termico che per quello a solvente, sia con superficie liscia che con superficie strutturata. A voi la scelta.

DuPont™ Cyrel® EASY: maggiore qualità ad alta velocità.
Per saperne di più visita il sito cyrel.it



Imballaggio flessibile? Si grazie!

I numeri non mentono. Nel mondo ormai si stampa ormai più packaging rispetto a libri, giornali o stampati pubblicitari. E l'imballaggio flessibile è destinato a diventare il segmento principale del packaging: con una quota del 25%, ha già superato metallo e plastica, e con un tasso di crescita composto annuo del 5,1% si appresta a superare cartone e cartoncino pieghevole, arrivando nel 2021 a primeggiare con un giro d'affari di 126 miliardi di dollari. A trainarlo, c'è su tutti il settore "food and beverage": in Europa ormai circa il 90% delle confezioni sono di questo tipo: dal sacchetto delle patatine agli astucci stand-up, dalle buste per i cereali o caffè agli squeezable richiudibili dei succhi di frutta e delle ricariche dei detersivi. Grande potenziale è rappresentato dai Paesi dell'Asia-Pacifico e dell'America Latina che offrono ampi margini di penetrazione per la scarsa diffusione dei sistemi moderni di imballaggio. In questa cornice, flessibilità, qualità e sicurezza sono le parole d'ordine per avere successo. Flessibilità perché spesso vengono richieste più versioni dello stesso packaging a fronte - per esempio - di iniziative di marketing. Gli imballaggi flessibili sono più facili da stampare e offrono una varietà unica di forme, taglie e formati che permettono di lavorare sul valore aggiunto e centrare il target di mercato con maggior precisione. Di conseguenza le tirature tendono a diminuire perché si cambia spesso, i prodotti sono sempre più personalizzati ed è cruciale la velocità per ridurre i tempi di time-



to-market. La qualità del packaging non può essere sacrificata, perché determina spesso la scelta del consumatore, ed è fondamentale per massimizzare l'impatto visivo a scaffale. La sicurezza, qui citata per ultima, è forse il fattore critico di successo del flexible packaging per le proprietà barriera che migliorano e allungano la conservazione dei prodotti. Non solo. Secondo i dati della Flexible Packaging Association, il flexible packaging consente di ridurre del 91% l'acquisto di materia prima e del 96% l'utilizzo dello spazio: si calcola che nello stesso pallet ci stiano, in media, il triplo delle confezioni. Ciò significa gestire più facilmente il magazzino e soprattutto ridurre gli sprechi: un aspetto su cui è puntata l'attenzione globale sia a livello di efficienza produttiva sia a livello di rispetto ambientale.

in this ever-changing market where job runs are shorter and shorter and the alternative printing solutions, like rotogravure and CI flexo machines, add higher production costs to low flexibility and limited configurations. Every offset unit features the "Easy Sleeve Format Change" system, with independent pressure adjustment and automatic register control, which allow quick and easy

job changeovers in few minutes. The configuration showed in the open house was composed by 7 offset groups plus one flexo Wet-On-Wet with EB curing, with the addition of another Wet-On-Dry flexo unit with hot air drying system. During live demonstrations were realized print jobs with 3 different subjects on 45 micron PET shrink substrate (shrinkable

labels) and 12 micron PET film; sleeves were provided by Rossini and inks by Sun Chemical; in both cases have been used Trillian SP plates by Kodak for offset groups and AWP-DEP by Asahi for flexo groups.

THE ADVANTAGES OF OFFSET TECHNOLOGY

"Offset technology is the best solution to ride these market trends" explains Marco Calcagni, OMET, "the low cost as well as the short lead-time preparation of the plates allow for quicker and more frequent job changeovers, crucial advantage to be responsive to market necessities without profit reduction. It provides more flexibility compared to rotogravure or flexo printing, whose printing tools could take days or even weeks to be available and ready to print. For short and medium runs, offset technology is absolutely the most cost-effective solution, combining low production costs to high quality results, especially with CMYK printing, vignette printing, light/dark areas and fine lines".



Bee[®] Graphic

DRIVE YOUR
FUTURE



PRODUCTS
INTEGRATOR
FOR GLOBAL
PACKAGING
INDUSTRY

Gamma completa di soluzioni software professionali
per cartotecnica • etichette • imballaggi
signage & display • offset • flexo
rotocalco • digitale • serigrafico

**FLEXIBLE PACKAGING:
YES, THANK YOU!**

Numbers do not lie. Packaging is the leading sector of the entire global printing industry, overcoming commercial and editorial products. Moreover, flexible packaging is destined to become the main segment of the packaging market: with a 25% share and a CAGR (compound annual growth rate) forecast of 5.1%, it is about to pass the board segment, reaching a turnover of \$ 126 Billion. This potential growth is led by the "Food & beverage" sector. In Europe, almost 90% of food packaging on the market is flexible: sachets, stand-up pouches, squeezable and resealable cases and so on. Asia-Pacific and Latin America represent a great market potential offering big margins of penetration due to the lack of modern packaging systems.

In this context, the key words to success are flexibility, quality and safety. Flexibility is a major trend due to the increasing request of packaging versioning to satisfy targeted marketing initiatives and demand

a premium price. In fact, flexible packaging offers higher printability and extended personalization capability, with the possibility to produce value-adding packages with different shapes and sizes to reach the target with higher precision.

As a consequence of the increasing product customization, print runs and time-to-market tend to shorten: production lead-

time and costs have become two crucial factors to be competitive on the market. Yet, the quality of packaging cannot be sacrificed, since it is essential when it comes to maximize the appeal on the shelf and drive the choice of the final consumer. Last but not least, safety is one of the focal points for the success of flexible packaging, as it provides high barrier properties and impro-

ves products preservation.

According to Flexible Packaging Association, flexible packaging allows for the reduction of 91% of raw material and could save 96% of space when empty; it is estimated that almost 3 times more units fit on a standard pallet. This means an easier logistic management and a drastic reduction of waste: this aspect has been drawing the attention of the global industry for the last years, both in terms of efficiency and eco-friendly approach.



StealthCode®: la nuova frontiera nella comunicazione del **packaging**, dalla fidelizzazione del cliente, alla lotta alla **contraffazione** e molto altro ancora...



Goliardo Butti, fondatore di BeeGraphic

PRESENTATO A DRUPA 2016, IN UN CORNER DEDICATO ALL'INTERNO DELLO STAND UTECO, STEALTHCODE® È L'ULTIMA FRONTIERA IN TERMINI DI COMUNICAZIONE FRA CONSUMATORE E PRODUTTORE CHE, ATTRAVERSO IL PACKAGING, ENTRANO IN CONTATTO AVVIANDO UN DIALOGO CHE SE DA UN LATO OFFRE AL CONSUMATORE UN'ESPERIENZA COINVOLGENTE AL MOMENTO DELL'ACQUISTO, DALL'ALTRO OFFRE AL PRODUTTORE LA POSSIBILITÀ DI FIDELIZZARE IL SUO CLIENTE, SENZA DIMENTICARE CHE QUESTA SOLUZIONE È INNOVATIVA ANCHE SUL FRONTE DELLA MISTIFICAZIONE DEL PRODOTTO...

È passato già un anno dalla presentazione del progetto StealthCode® a drupa 2016 dove Goliardo Butti, fondatore di BeeGraphic, e ospite nello stand di Uteco con le prime campionature di lavori contenenti questa soluzione, attirò la curiosità dei media, degli stampatori e soprattutto dei brand owner. Sono stati eseguiti test di stampa in flessografia, digitale, offset e rotocalco e nel mercato italiano sono diversi i service di pre-stampa e gli stampatori-converter che, interessati alla soluzione da proporre ai loro clienti, hanno partecipato alle varie prove. Il coinvolgimento di frotolito e stampatori è di fondamentale importanza per divulgare le potenzialità di

CRYSTAL

FLEXO PRINTING FOR THE BEST FOOD PACKAGING



Automatic pressure optimization Kiss&Go® (option)

Direct Drive EVO System®

Automatic positioning system for all print decks



WWW.UTECO.COM



25 - 28 September • Brussels

**LABELXPO
EUROPE 2017**

www.labelexpo-europe.com

HALL 4 B37 - A25

HIGH PERFORMANCES.
BEST PRINT.

Making an investment in a Uteco Flexographic Press means a choice in reliability, technology, quality and innovation and looking to the future.

The wide range of Uteco Flexographic Presses gives the printer a great choice between the different models: Topaz, Onyx, Crystal and Diamond HP which all feature the same manufacturing and quality level, but with diversified performance and configuration according to customer needs.

UTECO: NOT ONLY FLEXO.

questa applicazione e consentire al mercato di familiarizzare con uno strumento molto potente per le esigenze di comunicazione e promozione.

“Siamo partiti dal basso, coinvolgendo chi è a contatto ogni giorno con i brand owner, così da prepararli a eventuali richieste degli stessi, ma anche per dare loro uno strumento che li rendesse proattivi agli occhi dei loro clienti. Se parliamo di mercato italiano del food, ogni anno perdiamo decine di miliardi di euro in prodotti contraffatti ed Italian Sounding, la soluzione StealthCode® è un prezioso alleato per la tutela del brand, ma non solo” esordisce Goliardo Butti.

La soluzione è basata su tecnologia proprietaria del colosso americano Digimarc®, che vanta qualcosa come oltre 1200 brevetti, che viene inserita all'interno della grafica dell'imballaggio, non necessita né di inchiostri speciali né di speciali tipologie di stampa, si sviluppa in tutta la superficie dello stampato ed è impercettibile all'occhio umano, aprendo così una serie di applicazioni praticamente infinite, il cui limite è dettato solo dalla fantasia... Goliardo Butti di fantasia e curiosità ne ha moltissima e, da profondo conoscitore di soluzioni hardware e software per la pre stampa nel



mondo etichette e imballaggi, ha subito compreso le potenzialità di questa soluzione sviluppando, con i propri collaboratori e con l'ausilio di ingegneri del Politecnico di Milano (Bottega 52), la piattaforma di back office a supporto della App StealthCode® capace di monitorare i comportamenti dei clienti o potenziali tali sul punto vendita e l'analisi e la gestione dei Big Data, in linea coi dettami dell'Industry 4.0.

BEEGRAPHIC PARTNER QUALIFICATO PER L'INSERIMENTO DEI WATERMARK PER IL SETTORE PACKAGING A LIVELLO GLOBALE

BeeGraphic è oggi l'unica azienda certificata Digimarc® che è in grado di offrire un servizio globale: l'inserimento dei Watermark, la piattaforma StealthCode® per la completa gestione dei dati e del back office e l'App StealthCode®. Tutto questo fa di BeeGraphic il partner affidabile, professionale e certificato per l'inserimento del Watermark, per la gestione dei dati di comunicazione e marketing e fondamentale per gli sviluppi futuri e le nuove applicazioni di questa tecnologia.

ENGLISH Version

StealthCode®: the new frontier in packaging communication, customer fidelity, struggle against counterfeiting and much more...

PRESENTED AT DRUPA 2016, IN A DEDICATED CORNER AT UTECO STAND, STEALTHCODE® IS THE LAST FRONTIER IN TERMS OF COMMUNICATION BETWEEN CONSUMER AND PRODUCER THAT, THROUGH PACKAGING, COME INTO CONTACT BY INITIATING A DIALOGUE THAT, ON THE ONE HAND, OFFERS CONSUMER AN INVOLVING EXPERIENCE WHEN HE BUYS THE PRODUCT, ON THE OTHER HAND IT OFFERS THE MANUFACTURER THE OPPORTUNITY TO TRUST HIS CLIENT, WITHOUT FORGETTING THAT THIS SOLUTION IS INNOVATIVE EVEN AS REGARDS PRODUCT COUNTERFEITING...

One year ago, StealthCode® project was launched at drupa 2016 where Goliardo Butti, founder of BeeGraphic, and host at Uteco stand, attracted the curiosity of media, printers and especially brand owners with first samples.

Flexographic, digital, offset and rotogravure printing tests have been carried out, and in the Italian market there are various prepress services and printers/converters that, interested in the solution have participated in the various tests.



The involvement of prepress and printers is of crucial importance for spreading the potential of this application and allowing the market to become familiar with a very powerful tool for communication and promotion needs. “We started from the bot-

tom, engaging those who are always in touch with brand owners so that they can prepare them for any requests, but also to give them a tool that would make them proactive in the eyes of their customers. If we talk about the Italian food market,

www.selectrasrl.it



SMART VISCOSITY CONTROLS



S SELECTRA
SELECT YOUR FUTURE

Via delle Brigole, 4 ☎ 0039 (0) 39 513012
23877 Paderno d'Adda 📠 0039 (0) 39 512084
LC Italy @ info@selectrasrl.it

- webguides ●
- viscosity controls ●
- web inspection systems ●
- register controls ●
- tension controls ●

“L’interesse di Digimarc® è quello di commercializzare la tecnologia, ma non di seguire la gestione che può scaturire dall’impiego dei Watermark che, specialmente nell’industria del packaging e delle etichette, possono invece dare vita a molte applicazioni e a una quantità infinita di dati che vanno gestiti e analizzati”, dice Goliardo Butti – “StealthCode® è il nome che abbiamo scelto per questa che per noi di BeeGraphic è la soluzione che apre un mondo di applicazioni a partire dal dialogo fra produttore e consumatore “Customer Engagement” grazie al packaging parlante fino ad applicazioni di protezione. Rispetto ai codici QR, il sistema StealthCode®, aggiunge alla non duplicabilità del codice in quanto univoco, sistemi di sicurezza informatici che ne impediscono la lettura se non conformi agli standard previsti, e questi molteplici controlli rendono il codice sicuro. Inoltre non occupa spazio sulla confezione e questo aspetto è molto apprezzato dai creativi, dato che il codice viene inserito in maniera impercettibile all’occhio umano all’interno dei layout grafici di confezioni o qualsiasi prodotto stampato e può essere letto con uno smartphone grazie all’apposita App StealthCode® disponibile gratuitamente sia per dispositivi Apple che Android, ma aspetto molto importante, questa funzione potrà anche essere integrata all’interno della App di un Retail o di un Brand così da semplificarne al massimo la diffusione e l’utilizzo.

Infine rispetto al QR Code che è legato a un link e solo quello, nel caso dello StealthCode® il sito a cui è collegato può essere cambiato in un click senza alcuna modifica né del Watermark, né della grafica, né della confezione stampata. Ciò significa che la comunicazione sarà sempre aggiornabile anche con il prodotto già presente sullo scaffale”.

UN RAPPORTO DIRETTO CON IL CONSUMATORE

Negli Stati Uniti sono moltissimi i brand che fanno uso dei Watermark per le loro confezioni sia per una migliore gestione e tracciabilità dei prodotti nei punti vendita ma anche e soprattutto per la fidelizzazione dei clienti “Brand Loyalty” che grazie all’impiego della stampa digitale può essere sfruttata per azioni promozionali e commerciali direttamente al soggetto interessato.

“Uno degli ultimi sviluppi, che abbiamo presentato all’evento Brand Revolution, riguarda la possibilità di creare dei palinsesti di lettura consequenziali che, riconoscendo il codice univoco dello smartphone con la prima lettura, nelle successive riletture faranno visionare al consumatore la seconda pagina web registrata nel palinsesto deciso in fase di back-office e così via.

Questa soluzione può essere ad esempio ideale per dei concorsi a premi che prevedano varie fasi e che possono



every year we lose tens of billions of euros in counterfeited products and due to Italian Sounding. The StealthCode® solution is a valuable ally for brand protection, but not just this”, says Goliardo Butti.

The solution is based on Digimarc’s proprietary technology, which boasts over 1,200 patents, which is embedded in the packaging graphics, does not require either special inks or special types of printing, is developed on all printed surface and is imperceptible to the human eye, opening virtually infinite applications, the limit of which is only the fantasy... Goliardo Butti has a lot of fantasy and curiosity and has a wide knowledge of prepress hardware and software solutions in the world of labels and packaging. Therefore, he has realized the potential of this solution by developing, with its collaborators and with the help of engineers from the Politecnico di Milano (Bottega 52), the back office support platform for StealthCode® App, capable to monitor customers or potential customers behaviors at the point of sale and to analyze and manage Big Data, in line with industry 4.0 dictates.

BeeGraphic qualified partner for inserting of Watermark for the packaging industry globally BeeGraphic is today the only Digimarc® certified company that can offer a global service: Watermark inserting, StealthCode® platform for complete data and back office management and StealthCode® App. All this defines BeeGraphic as a reliable, professional and certified partner for Watermark use, for management of communication and marketing data, and crucial for future developments and new applications of this technology.

“Digimarc®’s interest is to sell the technology, but not to follow the management that can be the result of Watermark use, which, especially in the packaging and labeling industry, can generate many applications and an endless quantity of data that needs to be managed and analyzed”, says Goliardo Butti, “StealthCode® is the name we chose.

At BeeGraphic we consider it the solution that opens a world of applications from the dialogue between producer and consumer “Customer Engagement” thanks to the speaking packaging up to protection applications.

Compared to the QR codes, StealthCode® system adds to the not-duplicability of the code (since it is unique), security systems that prevent it from reading if it does not meet the expected standards: these multiple controls make the code safe. Besides it also does not take up space on the packaging, and this aspect is greatly appreciated by creatives, as the code is embedded but imperceptibly to the human eye within graphic design layouts or any printed product and can be read with a smartphone thanks to a dedicated App for StealthCode®, available for both Apple and Android devices.

Very important: this feature can also be integrated within a retail or brand App to simplify distribution and use of the app. Finally, compared to the QR Code that is linked to a link, and only to it, in the case of StealthCode®, the site to which it is linked can be changed with a click without any changes to Watermark, graphics or the printed package. This means that communication will always be up to date with the product already on the shelf”.



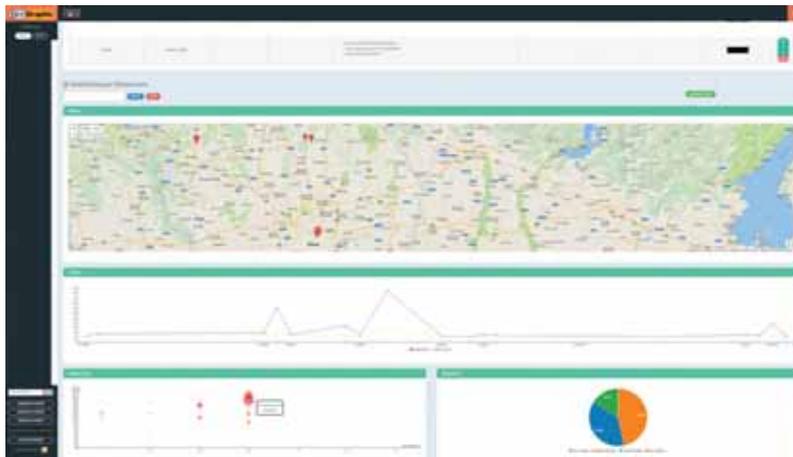
Class-Leading technology for water based flexo printing

The new NEO flexographic press designed by KBA-Flexotecnica and showed at last DRUPA sets the standards for Hybrid flexo press technology. This successful new product range features a number of innovative concepts which enable to print with either solvent and water-based, UV LED and EB ink systems on many different substrates.

1
8
200 years
Koenig & Bauer
1 7
1
0
2

KBA-Flexotecnica S.p.A.
info@kba-flexotecnica.com
www.kba-flexotecnica.com





essere gestite con un solo codice inserito nella confezione al quale corrispondono diversi siti/contenuti. La soluzione StealthCode® dà il meglio di sé in termini di engagement del cliente perché fornisce informazioni preziose che, dopo corretta analisi, possono dare seguito ad azioni da parte del brand owner o del retail per invogliare il proprio cliente a recarsi sul punto vendita ed acquistare: pensiamo ad esempio a delle campagne promozionali dedicate. Grazie al rilevamento del giorno e dell'ora delle varie letture, ad esempio un produttore di pasta può monitorare l'andamento delle proprie vendite e scoprire che in un momento specifico della settimana il proprio prodotto non viene acquistato come in

altri giorni e può porre in essere migliori strategie di promozione, inserendo ad esempio degli sconti e inviando coupon ai clienti che in precedenza hanno letto quella confezione direttamente sul proprio smartphone", dice ancora Butti.

Negli Stati Uniti è attivo già da tempo l'impiego dei Watermark, in sostituzione dei codici a barre, per la lettura alla cassa del supermercato, riducendo in modo impressionante i tempi. Abbiamo visionato alcuni video a riguardo e possiamo confermare che il prodotto passa sul lettore ottico a velocità inimmaginabili e senza dover far leggere un punto specifico della confezione grazie alla presenza uniforme del Watermark su tutta la superficie del packaging.

"Le informazioni che un servizio come StealthCode® è in grado di fornire ai brand owner e retail hanno un enorme valore perché sono dati immediati che, fino ad oggi si potevano ottenere solo con lunghe e dettagliate analisi di mercato che non sono più accettabili con le velocità a cui viaggia il mercato odierno.

Queste sono solo alcune delle applicazioni che già disponibili a livello di promozione e tutela del brand, ma... work in progress... sono convinto che il bello debba ancora venire", conclude Goliardo Butti, dando appuntamento per importanti sviluppi alla prossima Label-expo di Settembre a Bruxelles. ■

A DIRECT RELATIONSHIP WITH THE CONSUMER

In the United States, many brands are using Watermark for their packaging and for better management and traceability of products at the point of sale but also for customer loyalty "Brand Loyalty", thanks to digital printing it can be exploited for promotional and commercial actions directly to the person concerned.

"One of the latest developments that we have presented at Brand Revolution event is the ability to create consequential reading play-lists that, recognizing the unique code of the smartphone at first reading, in the next readings will later show to the consumer the second web page recorded in the back-office step and so on. For example, this solution can be ideal for prize competitions that foresee several stages and can be managed with only one code in the package to which correspond several sites/contents.

The StealthCode® solution delivers the best in terms of customer engagement because it delivers valuable information that, after pro-

per analysis, can be followed by actions by the brand owner or retailer to entice their customer to go to the point of sale and buy. For example, dedicated promotional campaigns. Thanks to the day and time of the various readings, for example, a pasta maker can monitor the trend of its sales and find that at a specific time of the week its product is not purchased as in other days and can create better promotion strategies, including discounts and coupons for customers who previously read that package directly on their smartphone", says Butti.

In the United States, Watermark has been used for a long time to replace bar codes for reading at the supermarket cash registers, reducing dramatically times.

We've seen some videos about it and we can confirm that the product passes on the optical reader at unimaginable speeds without having to read a specific point of the pack because of the uniform presence of the Watermark on the entire surface of the packaging.

"The information that a service like



StealthCode® can provide to brand owners and retailers has tremendous value because they are immediate data that, until now, could only be obtained with long and detailed market analysis that are no longer acceptable with the speed to which today's market is traveling. These are just some of

the applications that are already available at promotion level and brand protection, but... work in progress... I'm convinced that the best is yet to come", concludes Goliardo Butti, giving an appointment for important developments at the next Label-expo in September in Brussels.



Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche

... LAVORARE...

... CRESCERE...

... INNOVARE...



... CON NOI E I NOSTRI PARTNERS:



La **logistica** nel **printing & packaging** – **Industry 4.0**

SERGIO PUOTI – DIRECTOR BUSINESS DEVELOPMENT DI I&C È UNO DEI MASSIMI ESPERTI DI LOGISTICA APPLICATA AI SETTORI DEL PRINTING E CONVERTING. IN QUESTO ARTICOLO, CHE SEGUE LA VIDEOINTERVISTA CHE È POSSIBILE VEDERE SUL NOSTRO SITO, INQUADRANDO IL QR CODE PRESENTE QUI ACCANTO, APPROFONDIAMO LE PROBLEMATICHE, GLI ASPETTI TECNICI E LE DIFFICOLTÀ SPESSO LEGATE A UN ATTEGGIAMENTO ERRATO NEI CONFRONTI DELLA LOGISTICA, ANCORA OGGI MOLTO SPESSO CONSIDERATA SOLAMENTE COME UN COSTO...

Le aziende oggi dedicano ingenti risorse per l'acquisto di macchine da stampa e converting, in tutti i settori, dal film al cartone ondulato passando per i materiali autoadesivi, al fine di garantire una produzione di qualità. Grazie alla tecnologia, il collo di bottiglia si è dunque spostato a valle del processo di produzione dove la grande capacità delle macchine trova un ostacolo che se non affrontato nella maniera corretta pone seri problemi per la produttività dell'azienda.

Ecco dunque che entra in campo la logistica. Negli ultimi anni, anche nei settori printing e converting è emersa chiara e forte l'esigenza quantomeno di approfondire tematiche riguardo la gestione automatizzata del fine linea.

Abbiamo recentemente videointervistato Sergio Puoti, Director Business Development di I&C ma l'argomento è talmente interessante e corposo che merita un approfondimento in un articolo, nel quale analizzeremo tutti i vari aspetti della logistica applicata alla stampa e tra-



sformazione di imballaggi, facendo cenno a casi reali affrontati dal team di I&C.

A TU PER TU CON SERGIO PUOTI, BUSINESS DEVELOPMENT DI I&C **Quali problematiche avete individuato nel settore printing & converting?**

“Abbiamo individuato una serie di difficoltà a partire dalla movimentazione manuale dei materiali e dall'approvvigionamento puntuale alle macchine di produzione.

Sembra banale dirlo, ma fornire il corretto materiale, alla macchina nel momento giusto è la base per poter avere tutto sotto controllo, sia nelle fasi di stampa e converting che in quelle successive. Se tutto ciò avviene invece con movimentazioni manuali, è facile incappare in disfunzioni anche alla luce dei frequenti cambi lavoro per via dei lotti sempre più brevi. Sono tutte piccole inefficienze che a fine giornata possono rappresentare un costo importante”.

Quali sono le soluzioni che proponete per questi settori?

“La parola d'ordine per noi è automatizzare tutte quelle attività ancora oggi svolte manualmente che in qualche maniera rallentano il processo, rendendolo meno efficiente e non consentendo alle macchine di essere sfruttate per quelle che sono le loro reali potenzialità.

OUR FOCUS: QUALITY AND PRODUCTIVITY. FOR OVER FORTY YEARS.



FLEXOGRAPHIC PRINTING MACHINES



- Central drum
"Gearless" 4-6-8-10 colors
- Central drum
"Geared" 4-6 colors
- Stack type 1-2-3-4-6 colors.
Independent reel to reel
and/or In Line with extrusion
or automatic bag-makers

AUTOMATIC BAG-MAKING MACHINES



- BM 180-EL 800
designed for the production
of "Sac a poche " bags
on rolls
- BF 106-800 HDS
designed for the production
of "Heavy duty sacks " - FFS
- BM 180-EL 800/1100
multipurpose for the
production of Soft Handle,
Patch handle, Carrier bags



AUTOMATIC WINDERS FOR BLOWN FILM LINES

- Single station
- Double station
- Widths from 800 to 5000 mm



È quindi importantissimo razionalizzare la gestione dei materiali proprio attraverso una migliore tracciabilità e rin-tracciabilità degli stessi”.

Due i settori dove maggiormente si sente la necessità di automatizzare il processo. Il magazzino inter-operazionale, dove attraverso l'utilizzo di sistemi automatici di stoccaggio, si razionalizza e velocizza non poco l'attività di carico/scarico del magazzino. Siano materie prime, semilavorati o prodotto finito, i materiali vengono individuati, recuperati e movimentati verso (e da) la produzione con la massima celerità e certezza di trovare la bobina giusta da stampare, le bobine da mandare in accoppiamento o la bobina madre da inviare al taglio. Alla stessa maniera, grazie al magazzino automatico, sarà possibile preparare in anticipo i bancali di prodotto finiti, pronti per la spedizione.

Il reparto taglio è l'altro settore che può beneficiare del-

l'apporto della automazione. Ricorrere a un processo automatico che parta dallo scarico delle bobine dalle taglierine ed arrivi alla pallettizzazione tramite robot, vuol dire inserire efficienza in un reparto che sempre più rischia di diventare il collo di bottiglia dell'intero processo. Avere macchine che tagliano a 600 metri al minuto viene vanificato dalle attese che una lavorazione manuale comporta e che evidenzia le sue lacune laddove i lavori sono sempre più brevi e richiedono “levate” sempre più frequenti.

Logistica e sicurezza possono essere considerate due facce della stessa medaglia?

“Assolutamente sì in quanto logistica intesa come miglior controllo della movimentazione dei materiali è sicuramente sinonimo di maggior sicurezza.

Pensiamo ad esempio che cosa significhi sostituire i muletti guidati da un operatore con le navette Laser Guidate (LGV), spesso in asservimento ai magazzini automatici, in grado di aumentare la sicurezza e la precisione delle operazioni di movimentazione del materiale, che volente o nolente se affidate all'intervento umano possono invece creare diversi problemi.

Attenzione, questo non significa eliminare le persone dalle aziende ma semplicemente liberarle da tutte quelle attività meno profittevoli e destinarle a operazioni a più alto valore aggiunto”.

ENGLISH Version

Logistics in printing & packaging - Industry 4.0

SERGIO PUOTI - DIRECTOR OF BUSINESS DEVELOPMENT AT I&C IS ONE OF THE GREATEST LOGISTICS EXPERTS IN THE PRINTING AND CONVERTING INDUSTRIES. IN THIS ARTICLE, FOLLOWING THE VIDEO INTERVIEW THAT YOU CAN SEE ON OUR SITE, FRAMING THE QR CODE ON THIS PAGE, WE ANALYZE ISSUES, TECHNICAL ISSUES AND DIFFICULTIES OFTEN LINKED TO AN ERRONEOUS ATTITUDE TOWARDS LOGISTICS, STILL VERY OFTEN TODAY CONSIDERED ONLY AS A COST...

Companies today dedicate considerable resources to purchasing printing and converting machines in all areas from corrugated cardboard to self-adhesive materials to ensure quality production.

Thanks to the technology, the bottleneck has shifted downstream of the production process where the great capacity of the machines finds an obstacle that if not properly addressed poses serious problems for the company's productivity.

That is why logistic comes into play. In recent years, even in printing and converting sectors, emerged a clear and strong need to deepen the themes of automated end-of-line management.

We recently interviewed Sergio Puoti, Director of Business Development at I&C, but the topic is so interesting that deserves an article in which we will analyze all the various aspects of logistics applied to printing and packaging converting, pointing to real cases faced by I&C team.

FACE TO FACE WITH SERGIO PUOTI, BUSINESS DEVELOPMENT AT I&C What are the issues you have identified in the printing & converting industry?

“We have identified a number of difficulties ranging from manual handling of materials and punctual supply to production machines. It seems trivial to say, but to provide the right material to the machine at the right time is the basis for being able to control everything, both in printing and converting stages as well as in the subsequent stages.

f this is the case with manual movements, it is easy to get into disadvantages even with frequent job changes because of shorter batches. They are all small inefficiencies that at the end of the day can be an important cost”.

What are the solutions you propose for these areas?

“The password for us is to automate all those tasks that today are still carried out manually and in some way slow down the process, making it less efficient and not





Digital Flex
Nuova Roveco Group

Solution for flexible packaging

Oltre 50 anni di esperienza
dalla creatività
all'assistenza in stampa
...prestando sempre attenzione all'ambiente

Logistica uguale costo.

Che cosa fare per sfatare questo tabù?

“Indubbiamente investire in logistica rappresenta un costo, che però offre un immediato ritorno in termini di maggior efficienza dell'intero processo, maggiore flessibilità, qualità e sicurezza e un miglior utilizzo delle risorse umane. Sono quindi più i benefici dei costi effettivamente sostenuti per affrontare l'investimento”.

Per esempio l'introduzione degli LGV ha dimostrato in più di una realtà come il ritorno dell'investimento si sia concretizzato nell'arco dei 18-24 mesi.

Puoi farci un esempio di un caso reale di successo che vi ha visto coinvolti presso qualche vostro cliente?

“Mi viene in mente un'azienda che ormai qualche anno fa si rivolse a noi per introdurre contemporaneamente sia un magazzino automatico inter-operazionale che le

navette laser guidate (LGV), riprogettando completamente i flussi nella movimentazione dei materiali e andando a gestire con maggior efficienza i cambi lavoro.

Ricordo che fu un intervento non semplice ma che per-

mise al cliente di razionalizzare tutti gli spazi di servizio intorno alle macchine da stampa, accoppiamento e taglio che prima invece erano intasati dai materiali a bordo macchina. Con il nuovo sistema siamo riusciti a rendere più fluido il flusso dei materiali in entrata e in uscita nelle macchine secondo il principio del “giusto materiale al momento giusto alla macchina giusta” e garantendo pertanto una migliore flessibilità dei frequenti cambi lavoro che l'azienda affrontava quotidianamente, talvolta non programmati perché urgenti”.

Quali saranno le esigenze in materia di gestione automatizzata della produzione che potranno emergere in futuro?

“Automatizzare le varie fasi del processo è senz'altro un buon punto di partenza ma non basta; oggi notiamo quanto sia importante integrare tutti i processi di produzione dello stampatore/converter e seguendo anche i dettami dell'Industry 4.0 diventa di fondamentale importanza lo scambio dei dati fra i diversi ambienti produttivi che devono parlarsi fra loro.

Pensiamo per esempio a un magazzino automatico e all'automazione del reparto di taglio come attività autonome, che se collegate possono sicuramente offrire un importante valore aggiunto all'efficienza dell'intero processo.

Una bobina madre che automaticamente viene prelevata



allowing machines to be exploited for what their real potential is. It is therefore very important to rationalize the management of materials exactly through their better traceability and traceability.

There are two areas where most people feel the need to automate the process.

The inter-operative warehouse, where through automatic storage systems, you rationalize and speed up the warehouse's loading/unloading activity. Whether raw materials, semi-finished products or finished products, materials are identified, recovered, and moved to (and from) production with the utmost rapidity and certainty of finding the right web to be printed, the webs to be sent to laminating or the webs to be sent to the cutting. In the same way, thanks to the automatic warehouse, you will be able to prepare in advance the finished product pallets, ready for shipment.

The cutting department is the other sector that can benefit from automation. Using an automatic process that starts from webs unloading from cutting systems and arrives

to palletizing through robots, means putting efficiency in a department that is increasingly risking to become the bottleneck of the whole process.

Having machines that cut at 600 meters per minute is frustrated by the expectations that a manual machining entails and highlights its gaps where jobs are getting shorter and require “removings” more and more frequently”.

Logistics and security can be considered two faces of the same coin?

“Absolutely yes, because logistics as better control of material handling is definitely synonymous with greater security.

For example, let's think about the impact of replacing the operator-driven forklifts with Laser Guided Vehicles (LGVs), often used in automated warehouses, that is increasing safety and precision of handling material operations, that willing or not if managed by persons can create several problems. Beware, this does not mean eli-

minating people from companies but simply freeing them from all those less profitable activities and targeting them to higher added value activities”.

Logistics is a cost. What can we do to break this taboo?

“Undoubtedly investing in logistics is a cost, but it offers an immediate return in terms of greater efficiency of the entire process, greater flexibility, quality and security and better human resource utilization. They are therefore more benefits than costs to address the investment.

For example, the introduction of LGVs has shown in more than one case how the return on investment has materialized over 18-24 months”.

Can you give us an example of a real success case that has involved you with some of your customers?

“A company a few years ago turned to us to implement both an inter-operative automatic warehouse and LGV at the same time, rede-



signing the material handling flows and handling more efficiently job changes.

I remember that it was not an easy task, but it allowed the customer to rationalize all the service spaces around printing, laminating



Specifico per la gestione
delle aziende
di imballaggi
flessibili

edigit
flexpack
no problem!

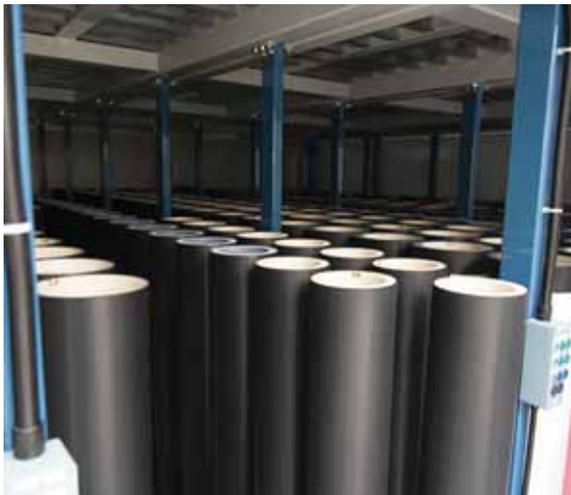
www.edigit.eu



gestisci
la tua azienda
dal preventivo
alla contabilità

passando dal CRM
al BUSINESS
INTELLIGENCE

Soluzioni WEB
di E-Commerce
ed APP
per Smartphone
e Tablet



dal magazzino, trasportata al reparto taglio, tagliata e palletizzata e quindi automaticamente anche fasciata, rappresenta sicuramente un passo avanti". Fondamentale in queste operazioni fra loro collegate, lo scambio automatico dei dati, a rafforzare il tema della tracciabilità dei materiali e la loro trasformazione attraverso il processo produttivo. Dal sistema gestionale al sistema WMS del magazzino automatico, passando attraverso il sistema di navigazione degli LGV, ogni singola operazione su ogni singolo materiale viene tracciata in modo puntuale ed in tempo reale, offrendo così un continuo monitoraggio dell'intero processo produttivo. ■

and cutting machines that were previously clogged with materials near machines. With the new system, we managed to streamline the flow of inbound and outbound materials to machines according to the principle "the right material at the right time for the right machine" and guaranteeing in this way better flexibility of frequent job changes that the company faced daily, sometimes unplanned because urgent".

What will be the requirements for automated production management that will emerge in the future?

"Automating the various phases of the process is certainly a good starting point but not enough. Today we notice how important it is to integrate all printer/converter production processes and also following the dictates of Industry 4.0 has a crucial importance to exchange data between the different production environments that need to speak each other. For example, we consider an automatic warehouse and the automation of cutting department as autonomous activities, which if connected can surely offer an important added value to the efficiency of the whole process. A mother web is automatically picked up from the warehouse, transported to the cutting department, cut and palletized and then automatically wrapped: this is definitely a step forward. Fundamental in these related operations, the automatic exchange of data, to reinforce traceability of materials and their converting through the production process. From management system to the automatic warehouse WMS system, passing through the LGV navigation system, every single operation on each single material is traced in a timely and real-time way, providing a continuous monitoring of the entire production process".



Coperchi riciclabili e resistenti



Walki-Lid, il coperchio base carta di Walki per alimenti in confezione monoporzione, è resistente ma al momento giusto è anche facile da aprire / Walki's paper-based lid for single-portion food packaging applications, Walki-Lid, is strong yet easy to open at the right moment

I COPERCHI PER I PRODOTTI CASEARI IN CONFEZIONE MONOPORZIONE DEVONO AFFRONTARE MOLTE SFIDE: PROTEGGERE IL CONTENUTO DA CONTAMINAZIONI E LUCE, ESSERE RESISTENTI E FACILI DA APPLICARE MA ANCHE DA RIMUOVERE.

LA MAGGIOR PARTE DEI MATERIALI ATTUALMENTE USATI PER LA PRODUZIONE DI COPERCHI COME AD ESEMPIO L'ALLUMINIO, RISPONDE SOLO AD ALCUNE DI QUESTE ESIGENZE, MA NON A TUTTE. IL COPERCHIO BASE CARTA DI WALKI È UN'OTTIMA SOLUZIONE DA QUESTO PUNTO DI VISTA ED È IN PIÙ RICICLABILE

Walki-Lid è costituito da due componenti, carta e plastica, facilmente separabili l'una dall'altra e riciclabili autonomamente.

Il rivestimento estruso del coperchio è resistente, facile da stampare e può essere tagliato in diversi formati e dimensioni e, soprattutto, il coperchio si rimuove facilmente senza strapparsi e può essere comodamente riciclato insieme alla carta.

“All’inizio avevamo pensato di sviluppare un coperchio base carta per le confezioni di latticini perché credevamo che sarebbe stato più resistente dei tradizionali coperchi di alluminio, ma anche le caratteristiche di eco-compatibilità sono diventate altrettanto importanti” dice Heikki Lumme, Packaging Product Line Manager di Walki.

Lumme sottolinea che un coperchio base carta, prodotto tra l'altro unicamente da Walki, garantisce forza e resistenza alla perforazione, caratteristiche molto importanti per molti prodotti caseari.

“Essendo quasi impossibile rimuovere un coperchio



tradizionale senza strapparlo, abbiamo pensato che ci fosse un'area di mercato interessata a un coperchio cartaceo resistente ma anche facile da aprire.

Riteniamo inoltre che il nostro Walki-Lid possa rafforzare la fiducia che il consumatore ha nella qualità del prodotto che protegge, e che questo a sua volta possa migliorare le vendite”.



**NIENTE COMPROMESSI.
PUNTATE AL MASSIMO.
LA LASTRA CHE ASPETTAVATE
È ARRIVATA.**

È tempo di puntare al massimo: ora si può con le lastre KODAK ELECTRA MAX. Ora potete avere tutto in una sola lastra: grande resistenza chimica in macchina, alta produttività, eccellente qualità di stampa, alte tirature senza termoindurimento con UV, basso impatto ambientale e buona redditività. Non accontentatevi di meno.

KODAK.COM/GO/ELECTRAMAX

- ▶ **ALTISSIME TIRATURE SENZA TERMOINDURIMENTO FINO A 150.000 COPIE PER APPLICAZIONI UV**
- ▶ **NIENTE PRERISCALDAMENTO E TERMOINDURIMENTO OPZIONALE CON RISPARMIO DI TEMPO, ENERGIA E DENARO**
- ▶ **MENO PRODOTTI CHIMICI E CICLI DI SVILUPPO PIÙ LUNGI PER UN MINOR IMPATTO AMBIENTALE**
- ▶ **ESPOSIZIONE AD ALTA RISOLUZIONE FINO A 450 LPI**

PRESS ON

▶ con

LASTRE TERMICHE
KODAK ELECTRA MAX



OTTIMA STAMPABILITÀ

Uno dei principali vantaggi di Walki-Lid è la sua eccezionale stampabilità, che lo rende adatto alle grafiche più complesse realizzate con tecnologie avanzate.

“Inutile dire che un packaging esteticamente piacevole attrae l'attenzione del cliente”, dice Lumme.

“Ecco perché pensiamo che il nostro prodotto porterà vantaggi a tutta la catena di approvvigionamento, inclusi i proprietari del marchio e i consumatori”.

Il Walki-Lid è disponibile in bobina e in formato. Walki è in grado di adattare il materiale a specifiche esigenze di applicazione.

Il retro del coperchio, ad esempio, può essere personalizzato per adattarsi al meglio alle caratteristiche dei singoli contenitori.

UNA DOMANDA IN CRESCITA

La produzione del Walki-Lid è significativamente aumentata negli ultimi anni. Nel 2010 la crescita è stata del 25%

e quest'anno si prevede un aumento delle vendite pari al 15-20%.

“I mercati principali del Walki-Lid finora sono stati i paesi nordici, ma abbiamo clienti anche in Australia e in Africa, a dimostrazione del fatto che si tratta di un prodotto veramente internazionale”, continua Lumme. “Il nostro scopo, ora che lo abbiamo sviluppato per adattarlo a una più ampia gamma di prodotti caseari, è di crescere soprattutto al di fuori dell'area nordica”.

Lumme sottolinea inoltre che il Walki-Lid è adatto a un'ampia gamma di prodotti caseari in confezione monoporzione.

“Quando serve un coperchio bello da vedere, ma che sia anche forte e semplice da rimuovere per i consumatori, il nostro Walki-Lid è imbattibile”. ■



ENGLISH Version

Recyclable lid made strong

LIDS FOR DAIRY PRODUCTS IN SINGLE-PORTION FOOD PACKAGING APPLICATIONS HAVE MANY TASKS TO FULFIL. THEY MUST PROTECT THE CONTENTS FROM CONTAMINATION AND LIGHT, THEY MUST BE STURDY, AND THEY MUST BE EASY TO APPLY AND REMOVE. MOST MATERIALS USED FOR LIDS, LIKE ALUMINIUM, MEET SOME OF THESE DEMANDS BUT NOT ALL OF THEM. WALKI'S FIBRE BASED LID IS OUTSTANDING IN THIS SENSE, SINCE IT MEETS ALL THESE DEMANDS AND IS ALSO RECYCLABLE

Walki-Lid is made of paper and plastics that can be separated from each other as a part of the normal paper recycling process. The extrusion coated lid is durable, easy to print on and it can be cut into different sizes and shapes. And above all, it's easy for consumers to peel off the lid without tearing it and to dispose of it together with other paper waste.

“Originally we started to develop a fibre based lid for milk product packaging because we thought it would be stronger than traditional lids made of aluminium”, says Heikki Lumme, Packaging Product Line Manager at Walki. “But now the environmental issue is an equally important aspect”. He emphasizes that a fibre based lid, of which Walki is nearly the sole manufactu-

rer, has an inherent strength and puncture resistance that is very important in some dairy product segments.

“Since traditional lids were also almost impossible to tear off in one piece, we saw a clear market for a paper-based lid that is both strong and easy to open. Altogether, we think that our lid strengthens consumer confidence in the quality of the product it protects, which we think improves retail profitability”.

EXCELLENT PRINTABILITY

One main advantage of Walki-Lid is its excellent printability, capable of carrying the most demanding graphics produced by modern printing processes.

“It's obvious that attractive looking packaging gets the customer's attention in the shops”, says Mr Lumme. “That's why we think the product will benefit the whole supply chain, including brand owners and consumers”.

The extrusion coated lid can be delivered either in rolls or cut in sheets. Walki can

customize certain properties of the material. The backside can for example be customized to optimally suit containers with certain specifications.

GROWING DEMAND

Production of Walki-Lid has increased significantly in recent years. In 2010 growth was 25% and this year sales are expected to increase some 15-20%.

“The main markets have so far been in the Nordic countries, but we have customers as far away as Australia and Africa, which shows that it's a truly international product”, says Mr Lumme. “Now that we have developed it to suit a broader spectrum of dairy products, we aim to grow, particularly outside the Nordics”.

He emphasizes that Walki-Lid is suited for a broad range of dairy products in single-portion food packaging applications.

“When there is a need for a great looking lid that has to be strong and easy for consumers to peel off, our fibre based lid is hard to beat”.



COMPACT
by Expert

La nuova **soluzione Expert** per la stampa flexo

Compatta

Un concentrato di tecnologia flexo in pochissimo spazio

Veloce

Stampa, tempi di set up e cambio incredibilmente ridotti

Economica

Investimento iniziale molto contenuto e minimi costi di esercizio

YOUR NEED...OUR FLEXO SOLUTION FOR YOU

visita il sito

www.expert-srl.com

Compact Sintesi di alta tecnologia flexo

Via dell'Artigianato, 38
37036 San Martino Buon Albergo
Verona - Italy
TEL. +39 045 992099
FAX +39 045 8795481

Per informazioni:
info@expert-srl.com

Expert
Flexo and Converting Solutions

Aumentare la visibilità del brand grazie alla stampa digitale per il packaging



PERCHÉ LA NOSTRA LISTA DELLA SPESA NON È MAI IDENTICA AI PRODOTTI CHE POI ACQUISTIAMO? IL MOTIVO DIPENDE DAL FATTO CHE LA MAGGIOR PARTE DELLA NOSTRA ESPERIENZA DI ACQUISTO AVVIENE A LIVELLO SUBCONSCIO. STIAMO ESAMINANDO GLI SCAFFALI ALLA RICERCA DELLA SOLITA SCATOLA DI CEREALI, QUANDO IL NOSTRO SGUARDO CADE SU UN'ALTRA CONFEZIONE. LA COMBINAZIONE DI COLORE, FORMA, DESIGN, LOGO E BRAND DEI CEREALI CI HA CONVINTO A PROVARE QUALCOSA DI NUOVO QUESTA SETTIMANA: UN GRANDE SUCCESSO PER GLI ADDETTI AL MARKETING

Tutti coloro che si occupano di marketing sono ben consapevoli dell'importanza della "prima impressione" e della possibilità di influenzare le decisioni di acquisto al momento della scelta dei prodotti. La realtà è che oggi i clienti sono sopraffatti da una vasta gamma di prodotti simili, in cui anche i design delle confezioni spesso si richiamano tra loro. La crescente interazione tra esperienza di acquisto fisica e digitale aumenta ulteriormente la complessità, sfumando i confini e introducendo una più ampia varietà di percorsi di acquisto. È qui che entra in gioco la stampa digitale, che sta assumendo un ruolo sempre più importante nel design e nella produzione del packaging.

LA STAMPA DIGITALE OFFRE SIGNIFICATIVI VANTAGGI PER IL PACKAGING E LE ATTIVITÀ DI MARKETING IN GENERALE

Secondo le previsioni, il valore della stampa digitale per

il packaging è destinato a raddoppiare, passando da 6,6 miliardi di dollari nel 2013 a 14,4 miliardi nel 2018. Questo dato non è sorprendente, se si considera l'effetto che questa tecnologia ha avuto sul mondo della stampa, e di conseguenza sul marketing.

Grazie alle funzionalità offerte dalla stampa digitale, le aziende hanno la possibilità di personalizzare completamente i propri prodotti per un determinato tipo di target. Pensiamo alla celebre campagna "Share a Coke", che è forse l'esempio più evidente delle opportunità creative che può offrire la stampa digitale per il packaging.

Da tempo le aziende utilizzano articoli in edizione limitata per attirare l'attenzione sui propri prodotti.

Introducendo la possibilità di personalizzare le confezioni, Coca-Cola ha dato il via all'era delle "edizioni illimitate". Quella che era partita come un'iniziativa locale, messa in atto da Coca-Cola in Australia per rafforzare l'interesse per il brand tra i più giovani, è in seguito diventata una campagna di marketing a livello mondiale



DE ROSSI VITTORIANO srl

Viale dell' Industria, 34
20037 - Paderno Dugnano (MI)
Tel. +39 029186043
Fax +39 029106872
www.derossivittoriano.it
info@derossivittoriano.it

MADE IN ITALY

PROGETTIAMO E COSTRUIAMO MACCHINE E GRUPPI:

- STAMPA FLEKO
- FUSTELLATORI
- TAGLIO LONGITUDINALE
- NOBILITAZIONE: MULTISTRATO, STAMPA A FREDDO ECC
- CON REGISTRO AUTOMATICO E MOTORIZZAZIONE
- ANCHE SPECIALI SU MISURA

ANCHE MACCHINE E GRUPPI
AMMISSIBILI ALLA NORMATIVA
INDUSTRIA 4.0

DESIGN AND DIGITAL



È un'agenzia di servizi per la **comunicazione grafica e pubblicitaria**, progetta e realizza **brand** per la **cartotecnica** e il **packaging**

Trovarsi insieme
è un **INIZIO**

Restare insieme
è un **PROGRESSO**

Lavorare insieme
è un **SUCCESSO**



PACKAGING
DESIGN



IMPIANTI
STAMPA



INNOVAZIONE
e SVILUPPO



CREATIVITÀ



CONSEGNE
RAPIDE



COLLABORAZIONE
CON IL CLIENTE



STRATEGIE
DI MARKETING



e-mail: ded.ufficiotecnico@gmail.com • Phone +39 335 5680119



replicata in 32 paesi europei, in ognuno dei quali sono stati utilizzati 150 nomi tra i più diffusi. Come risultato, è stato registrato un incremento delle vendite del 4% in tutti i mercati interessati dalla campagna: un aumento molto significativo per un'azienda delle dimensioni di Coca Cola.

PERSONALIZZAZIONE COMPLETA

Viviamo in un mondo caratterizzato dalla massima specificità, come dimostrato dal successo della campagna "Share a Coke". L'ambiente dei social media in cui siamo immersi e le tecnologie che utilizziamo ci hanno abituati ad aspettarci la personalizzazione a ogni livello, che si tratti di un'app che propone ristoranti che potrebbero essere di nostro interesse nel raggio di 500 metri o cookie che

"apprendono" le nostre preferenze e adattano i dati disponibili in modo mirato. Non siamo colpiti dalla personalizzazione nello spazio digitale: la diamo per scontata.

Questo vale ancora di più per i cosiddetti "nativi digitali": la generazione di persone che non hanno mai conosciuto un mondo senza Internet. In questo contesto, la comunicazione fisica (che si tratti di stampa o packaging) offre notevoli opportunità per il coinvolgimento di un target che ha grande familiarità con la nozione di personalizzazione.

L'ASCESA DEL PACKAGING DIGITALE

Mentre gli addetti al marketing continuano a cercare nuovi modi per comunicare con il proprio target e atti-

ENGLISH Version

How digital printing for packaging helps brands win at the shelf

HAVE YOU EVER ASKED YOURSELF WHY YOUR SHOPPING LIST NEVER IS IDENTICAL TO WHAT YOU BRING BACK HOME? THAT'S BECAUSE MUCH OF OUR SHOPPING EXPERIENCE HAPPENS AT THE SUBCONSCIOUS LEVEL. PERHAPS YOU'RE BROWSING THE SHELVES FOR YOUR GO-TO BOX OF CEREAL, WHEN ANOTHER BOX STRIKES YOUR EYE. THE COLOUR, SHAPE, DESIGN, LOGOS AND BRANDING OF THAT CEREAL HAVE COMBINED TO PERSUADE YOU TO TRY SOMETHING NEW THIS WEEK – A WIN FOR THE MARKETERS

All marketers recognise the importance of winning at the "First Moment of Truth" and influencing purchase decisions at the shelf. The reality today is an overwhelming choice of similar products in similar packaging designs. The growing interaction between physical and

digital shopping only adds to that complexity by blurring the lines and introducing a wider range of paths-to-purchase. That's where digital printing steps in – and is quickly playing a very powerful and important role in the world of packaging design and production.

DIGITAL PRINTING BRINGS MAJOR ADVANTAGES FOR PACKAGING AND IN TURN, MARKETING

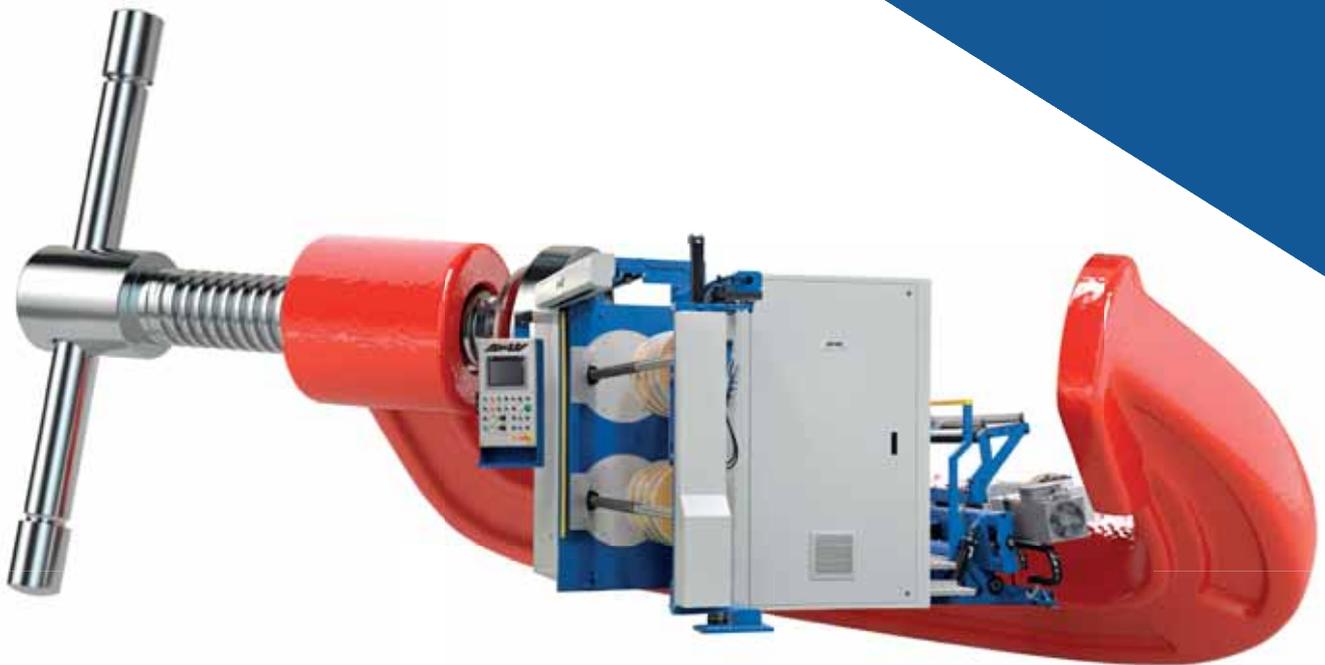
Forecasts on digital print for packaging will more than double from \$6.6 billion in 2013 to \$14.4 billion in 2018.

And it's no surprise when you consider the effect technology has had on the world of printing, and in turn marketing.

With digital printing capabilities, brands have the power to truly customise and personalise their goods for a precise audience.

Consider the famed 'Share a Coke' campaign, arguably the tipping point when digital print as a creative opportunity on pack really took off. Previously, limited editions had long been used to create a little buzz around a brand.





— 3,5 m length —
turret slitter re-winder

TCA64C+:

**ergonomic, flexible
and high performing.**

- possibility of fitting a splicing table
- easy access to the slitting area
- short web-path under running board and well isolated from the floor



rare l'attenzione sui prodotti negli scaffali, la popolarità del packaging digitale è in continuo aumento.

Questa tecnologia ha cambiato le regole del gioco, consentendo alle aziende di produrre packaging con una velocità senza precedenti, personalizzando al tempo stesso le confezioni per edizioni limitate o promozioni di breve durata.

Aziende leader nel settore della stampa e del packa-

ging come HP non devono solo evolversi insieme alle esigenze del mercato, ma anche introdurre innovazioni che presentino nuove opportunità. Ad esempio, nel 2012 HP ha lanciato i sistemi di stampa di grande formato HP Indigo, che hanno consentito ad aziende e rivenditori di esplorare e cogliere le opportunità associate al packaging digitale, in primo luogo in termini di personalizzazione. Grazie al software SmartStream Mosaic di HP, le aziende hanno la possibilità di creare packaging di tipo unico, letteralmente.

La stampa digitale è diventata indispensabile in molte aree della produzione del packaging e si sta affermando anche in nuovi segmenti. Sempre più aziende stanno scoprendo i vantaggi della produzione digitale, sia per loro che per i clienti: personalizzazione, comunicazione mirata con il target e opportunità creative praticamente illimitate. ■



With their series of 'named' packs, Coke signalled the shift towards an era of limitless editions.

What began as a local initiative in Australia for Coca-Cola to reconnect with young people who were no longer 'feeling the love' for the brand later turned into a worldwide marketing campaign replicated in 32 European countries, with 150 popular names used for each one. As a result, Coca-Cola saw a 4 percent rise in sales across the markets where it appeared – a significant increase for a brand the size of Coke.

LONG-LIVE PERSONALISATION

We live in a world of hyper-specificity, illustrated by the success of the Share a Coke campaign. The social media environments we inhabit and the technology we use have taught us to expect personalisation at every level – whether it's an app that anticipates where we might like to have dinner within a 500 metre radius or cookies that 'learn' our preferences and tailor available data to 'speak directly' to us. We aren't impressed

by personalisation in the digital space – we expect it.

And no one more so than so-called 'digital natives' – the generation of people who have never known a world without the internet. In this context, physical communication – be it print or packaging – has some easy wins to make with an audience that understands and embraces the notions of personalisation and customisation.

THE RISE OF DIGITAL PRINTING

As marketers continue to look for ways to win at the shelf and truly connect with their audiences, we will see digital packaging continue to rise in popularity.

It has changed the game, allowing brands to produce packaging quicker than ever before all the while

personalising their packaging, whether it be for limited editions or flash promotions.

Printing and packaging leaders like HP must not only evolve with market needs, but innovate with the market, presenting new opportunities. For example, in 2012 HP launched the Larger format HP Indigo press, which has since enabled brands and retailers to explore and embrace the opportunities that come with digital packaging, personalisation being one of the major benefits.

Thanks to HP's SmartStream Mosaic software, brands are able to create truly one-of-a-kind packaging. Digital printing has become indispensable in many areas of packaging production and is making a mark on new segments. Companies are in the process of discovering the advantages that digital production can offer them and their clients, personalisation and connecting with their audience being one major benefit, as well as allowing almost unlimited creativity.



The best and easiest
Sleeves Storage System

sleeves storage
Sleevy

YESTERDAY

Even
Perfection
evolves *elf*

TODAY

What's Next?



OFFICINE SIMBA SRL

Via Germania 20, 20083 Gaggiano (Mi) Italy
T+39 02-9085013 - F +39 02-90822132
info@officinesimba.com
<http://www.officinesimba.com>



WEBSITE



VCARD

Orbafless: lastre di qualità impeccabile con i CTP Lüscher



Andrea Borsari, titolare di Orbafless

ORBAFLESS, SERVICE DI PRESTAMPA FLEXPLO DI SAN FELICE (MO), HA INSTALLATO NEGLI ULTIMI DUE ANNI DUE CTP XPOSE! 260L FLEX DI LÜSCHER, PER GARANTIRE AI PROPRI CLIENTI LASTRE DI QUALITÀ UTILIZZATE PER LA STAMPA FLEXPLO SU CARTONE, IMBALLAGGI FLESSIBILI ED ETICHETTE NEI SETTORI ALIMENTARE, ORTOFRUTTA, COSMETICO, MEDICALE

L'azienda, nata nel 1975 come produttore di cliché in gomma, oggi è uno dei più importanti service di pre stampa in Italia. "Sono entrato in azienda nel 1991 e dal 2010 sono titolare. La nostra filosofia è sempre stata quella di investire costantemente in tecnologia, caratteristica fondamentale per un'azienda che vuole essere innovativa e soprattutto competitiva. Oggi continuiamo a investire in tecnologia una buona parte degli utili: del resto cambiare è quasi naturale, dal momento che erano gli stessi clienti che richiedevano maggiore qualità e servizio e la qualità va di pari passo con l'acquisizione dei sistemi CTP laser digitali,

passando quindi dalla produzione di polimeri analogici a quelli digitali", spiega Andrea Borsari.

Lo staff di Orbafless comprende 15 persone, che sono in grado di offrire servizi a 360°, dalla consulenza alla progettazione grafica alla realizzazione di lastre in fotopolimero liquido e solido digitale per il mercato flessografico. Questi impianti saranno poi utilizzati per la stampa su cartone ondulato, microonda, patinato, imballaggi flessibili ed etichette.

Oltre ai due CTP Lüscher, in azienda sono operative due linee complete Degraf; nel reparto grafico si usa il software Packz, sviluppato dalla società Packz in collabo-

creating for tomorrow

Asahi
Photoproducts



16306AF

Pinning Technology for Clean Transfer



AWP



TSP



TOP

Le lastre con Pinning Technology assicurano:

- Il trasferimento "pulito" d'inchiostro permette minori intervalli di pulizia del cliché e fermi macchina ridotti
- Riproduzione della stampa costante dall'inizio a fine produzione, con definizione nitida dei caratteri
- Una pressione di stampa leggerissima migliora la messa a registro e riduce il consumo delle lastre
- Risparmi sui costi, con una superiore efficienza complessiva della macchina da stampa (OEE) che permette un ritorno d'investimento (ROI) immediato





razione con la società belga Hybrid Software. Si tratta di un editor di file PDF, che fornisce eccellenti funzionalità di modifica di etichette e imballaggi, perché tutti documenti vengono aperti direttamente in Packz, senza conversioni in formati proprietari, ed è stato studiato per velocizzare e facilitare la manipolazione dei file pdf nativi con il massimo delle prestazioni.

I PERCHÉ DI UNA SCELTA

Le caratteristiche tecniche dei CtP di Lüscher sono state davvero convincenti se un anno dopo l'installazio-

ne del primo sistema, Flexografica Orbafless ha deciso di acquistarne un secondo.

Il sistema XPose! 260L Flex garantisce la massima versatilità e velocità, indipendentemente dallo spessore del fotopolimero, e mantiene standard qualitativi elevati con una eccezionale qualità dell'incisione. Spiega Borsari: "Il sistema Lüscher è assolutamente unico nel suo genere, dal momento che non serve fissare la lastra, poiché i sistemi sono dotati di un alloggiamento a culla, dove la lastra viene semplicemente appoggiata, ed è la macchina stessa che provvede a mantenerla in posizio-

ENGLISH Version

Impeccable quality plates with Lüscher CtP

ORBAFLESS, FLEXO PREPRESS SERVICE LOCATED IN SAN FELICE (MO), HAS INSTALLED TWO CTP XPOSE! 260L FLEX BY LÜSCHER IN THE LAST TWO YEARS, TO GUARANTEE ITS CUSTOMERS QUALITY PLATES USED FOR FLEXO PRINTING ON CARDBOARD, FLEXIBLE PACKAGING AND LABELS IN THE FOOD, FRUIT AND VEGETABLE, COSMETIC, MEDICAL SECTORS

The company, born in 1975 as a producer of rubber cliché, today is one of the most important prepress service in Italy.

"I joined the company in 1991 and since 2010 I am the owner. Our philosophy has always been to invest constantly in technology, in our opinion this is what must make a company that wants to be innovative and above all competitive. Today we continue to invest in technology a substantial part of

the profits: the change is almost natural, since the same customers required higher quality and service and quality goes hand in hand with the acquisition of digital laser CtP systems, passing then from the production of analogue to digital polymers", explains Andrea Borsari.

Orbafless staff includes 15 people who are able to offer 360° services, from consulting to graphic design to the production of liquid and solid photopolymer plates for the

flexographic market.

These plates will then be used for printing on corrugated, microwave, coated cardboard, flexible packaging and labels.

In addition to the two CtP Lüscher, two complete Degraf lines are operative; Packz software, developed by Packz in collaboration with the Belgian company Hybrid Software, is



St. OR

Sfilamandrino



Manipolatore automatico di bobine



Elemento Release

St. OR costituita nel 1987, è in grado di soddisfare ogni Vostra necessità nel settore del Converting e dell'Automazione, di operare sia su progetti nuovi, sia su macchine esistenti, con precisione e puntualità.



Carrello scarico bobina



Avvolgitore con leve di scarico per sfilamandrino



Taglia-Ribobinatrice automatica



Avvolgitore PE protettivo

St. OR s.r.l.

**Converting - Robotica
Applicazioni Speciali**

Via Mezzomerico 12/ter - 28040
MARANO TICINO (NO) ITALY
T. 0321-923066 - F. 0321-923167
Sito Internet: www.st-or.it
Email: info@st-or.it



ne durante l'esposizione, evitando qualsiasi rischio di sganciamento della stessa; ovviamente questo tipo di procedura riduce anche i tempi di lavorazione. La tolleranza di errore delle lastre che realizziamo deve essere ridotta al minimo, per questo il CtP di Lüscher è perfetto per noi e rappresenta, a oggi, il massimo ottenibile in termini di qualità di stampa con una risoluzione di 5080 dpi!".

Oltre all'elevatissima qualità, da sottolineare anche il risparmio di energia, poiché non c'è alcuna massa in movimento. Borsari ci ha anche spiegato che i nuovi CtP sono molto affidabili, "può capitare che venga a mancare la corrente elettrica durante l'incisione, ma anche in questo caso il sistema XPose! 260L Flex si è dimostrato all'altezza della situazione: abbiamo semplicemente inviato nuovamente il file senza toccare né muovere la lastra e il sistema ha inciso punto per punto completando l'esposizione senza problemi".

Anche il tipo di lastra è importante per ottimizzare ancora di più le prestazioni dei CtP di Lüscher: da qualche anno Flexografica Orbafless ha deciso di utilizzare le lastre solide di Asahi. L'azienda ha anche provato, conseguendo ottimi risultati e con grande soddisfazione dei clienti, una tecnologia comune a molte lastre per stampa flessografica Asahi, la Pinning Technology for Clean Transfer, che consente un trasferimento pulito dell'inchiostro e ne evita l'accumulo sulle superfici e sui bordi della lastra. Ciò si traduce in meno fermi macchina per la pulizia, in tempi di inattività ridotti e in sensibili miglioramenti della qualità.

La precisione di messa a registro ottenuta con le lastre Asahi garantisce una stampa in quadricromia di qualità elevatissima con palette fissa, riducendo al minimo la necessità di utilizzare e gestire colori spot. ■

used in the graphic department. It is a PDF file editor that provides excellent labels and packaging processing functionality because all documents are opened directly in Packz, without conversion to proprietary formats. It has been designed to speed up and facilitate the manipulation of native pdf files with the highest performance.

THE REASONS OF A CHOICE

The technical features of Lüscher CtP were really convincing if one year after the installation of the first system, Orbafless decided to buy a second one.

The XPose! 260L Flex system guarantees maximum versatility and speed, regardless of the photopolymer thickness, and maintains high quality standards with exceptional engraving quality. Borsari explains: "The Lüscher system is absolutely unique, since it is not necessary to fix the plate, because the systems are equipped with a sort of 'cradle', where the plate is simply laid down, and it is the machine itself that keeps it in position during exposure, avoid-



ing any risk of plate loosening, obviously, this type of procedure also reduces working times. The fault tolerance of the plates we realize must be kept to a minimum, so Lüscher CtP is perfect for us and today represents the highest result in print qua-

lity at a resolution of 5080 dpi!"

In addition to the utmost quality to be emphasized also the energy saving, because there is no moving mass. Borsari also explained that the new CtPs are very reliable, "it may happen that the electric current is

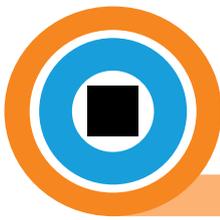
missing during the engraving, but also in this case the XPose! 260L Flex system has proven itself to be up to the situation: we simply sent the file again without touching or moving the plate and the system has engraved dot by dot completing the exposition without any problems".

Also type plate is important to optimize even more Lüscher CtP performance: Orbafless has decided to use Asahi's solid plates since some years.

The company has also proven, achieving great results and with great customer satisfaction, a technology common to many Asahi flexographic printing plates, the Pinning Technology for Clean Transfer, which allows a clean ink transfer and avoids accumulation on surfaces and edges of the plate.

This results in fewer machine cleaning stops, in reduced inactivity times and in meaningful quality improvements.

The register precision obtained with Asahi plates guarantees a high-quality four-color printing with fixed palette, minimizing the need to use and manage spot colors.



SVECOM P.E.

Expanding devices

New design



Supporti auto-chiudenti a scorrimento

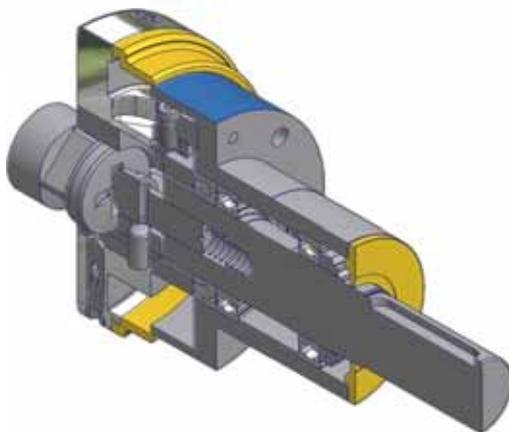
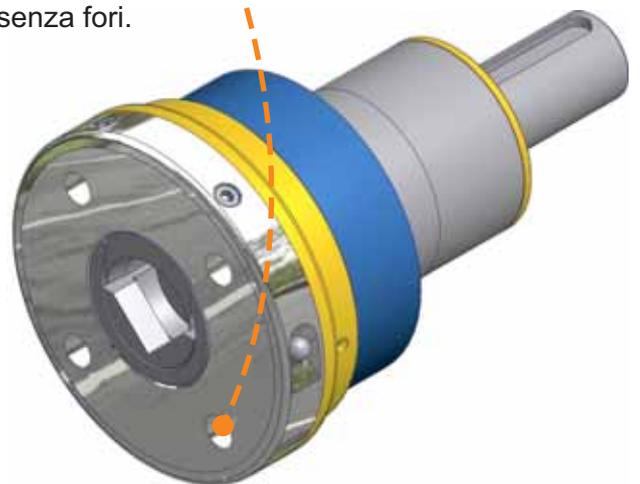
- Chiusura automatica garantita da un cuscinetto.
- Design progettato per evitare lo schiacciamento delle dita dell'operatore.
- Due pulsanti per l'apertura (destra e sinistra).

Il modello 926 e 951 sono perfettamente intercambiabili con le serie precedenti

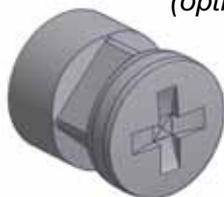
Brevettati

Fori di fissaggio a vista.

A richiesta disponibile volantino senza fori.



Design dell'**inserto a croce** che evita l'effetto espulsione dell'albero di avvolgimento/svolgimento in caso di mancata chiusura da parte dell'operatore (optional).



Optional

- Sistema di gonfiaggio automatico
- Sensore di apertura e chiusura integrato nel supporto
- Inserto a croce

WWW.SVECOM.COM



SVECOM P.E. Srl
Via della Tecnica, 4 - 36075 - Montecchio Maggiore
VICENZA - ITALY
Tel. +39 0444-499344 Fax +39 0444-499338
e-mail: info@svecom.com



KBA-Flexotecnica: sinergie importanti con le altre divisioni del gruppo

Il primo semestre del 2017 si è rivelato estremamente proficuo per KBA-Flexotecnica, che ha venduto diverse rotative flessografiche a tamburo centrale per la stampa di packaging su carta e film. La società spagnola EMSUR SPO, ad esempio, ha investito in una EVO XD N con otto gruppi di stampa e un gruppo di verniciatura supplementare.

Altre macchine sono state commissionate anche da stampatori flessografici italiani, francesi, giapponesi, inglesi e australiani.

Una EVO XG LR con dieci gruppi di stampa ed un gruppo di verniciatura entrerà in produzione in questi giorni presso la Mondi Kutno in Polonia.

“Possiamo ritenerci estremamente soddisfatti. Presto saranno varati anche altri progetti.

Nei prossimi anni intendiamo rafforzare nettamente la nostra quota di mercato mondiale”, dice Christoph Müller, amministratore



di KBA Digital & Web nonché amministratore di KBA-Flexotecnica dagli inizi dell'anno.

In vista di ciò, quindi, è prevista una maggiore collaborazione tra KBA-Flexotecnica e la KBA-Digital & Web Solutions di Würzburg.

A metà marzo presso la sede centrale di Würzburg è stata posta la prima pietra di un nuovo centro dimostrazioni per macchine da stampa digitale e flessografica.

“Il 70% del fatturato per macchine nuove nel gruppo deriva già oggi dal settore in rapida espansione dei packaging.

Abbiamo costruito il nuovo centro dimostrazioni a Würzburg per

potere offrire ai clienti dei mercati in espansione possibilità di presentazione adeguate in una location comoda per chi viaggia vicina all'aeroporto internazionale di Francoforte. Al più tardi agli inizi dell'anno prossimo saremo in grado di presentare anche macchine per la stampa flessografica per il mercato in crescita dei packaging flessibili”, ha commentato Claus Bolza-Schünemann, CEO di Koenig & Bauer AG.

Il nuovo centro dimostrazioni sarà allestito con un impianto per la stampa digitale RotaJET di KBA-Digital & Web per la stampa di pubblicazioni e industriale, una rotativa flessografica di

KBA-Flexotecnica per i packaging flessibili e una macchina per la stampa flessografica a foglio di KBA-Digital & Web di nuovo sviluppo per la stampa su cartone ondulato e, in autunno 2017, sarà pronto.

“Essendo uno dei produttori leader mondiali di macchine per la stampa e detenendo una forte posizione sul mercato dei packaging, vogliamo sfruttare maggiormente le possibili sinergie all'interno del gruppo per il settore di applicazione della stampa di packaging flessibili, ancora abbastanza nuovo per KBA, unificando il nostro know-how e le risorse per assicurare un successo ancora

ENGLISH News Technologies

KBA-FLEXOTECNICA: IMPORTANT SYNERGIES WITH OTHER GROUP BUSINESS UNITS

In the first semester of the new year, KBA-Flexotecnica, already sold several CI flexo presses for package printing on paper and films. For example, the Spanish company EMSUR SPO invested in an EVO XD N with eight printing units and an additional varnishing unit. Flexo printers in Italy, France, Japan, Great Britain and Australia have also ordered presses. An EVO XG LR with ten printing units and a varnishing unit is about to go into production at Mondi Kutno in Poland.

“We are very satisfied. Further projects will be decided in the near future. In the years to come, we plan to improve our share on the world market significantly”, says Christoph Müller, CEO of KBA-Digital & Web and, since the beginning of the year, also CEO at KBA-Flexotecnica.

Against this background, the cooperation between KBA-Flexotecnica and KBA-Digital & Web Solutions in Würzburg is to be intensified.

On 14 March at central site in Würzburg there was the laying of the foundation stone for the new Demo Center for digital and flexo presses. Claus Bolza-Schünemann, CEO of Koenig & Bauer AG says: “70 % of the group's new machinery revenue is already gene-



A destra Claus Bolza-Schünemann, CEO di Koenig & Bauer e Christoph Müller, amministratore di KBA-Digital & Web e KBA-Flexotecnica, alla posa della prima pietra del nuovo centro dimostrazioni / Claus Bolza-Schünemann, CEO of Koenig & Bauer (on right) and Christoph Müller, CEO of KBA-Digital & Web and KBA-Flexotecnica, at the laying of the foundation stone for the new Demo Center

rated in the booming packaging sector. We have built the new Demo Center in Würzburg to offer our printing customers from expanding markets, appropriate presentation facilities with convenient access to Frankfurt International Airport. By the beginning of next year at the latest we will be able to present flexo presses there for the growing market of flexible packaging”.

The new Demo Center will feature a RotaJET digital printing system for publication and industrial printing by KBA-Digital & Web, a flexo rotary press by KBA-Flexotecnica for flexible packaging and a newly developed sheetfed flexo press by KBA-Digital & Web for printing on corrugated cardboard. It is expected to be ready in the autumn of 2017.



with love



TEMAC

TAGLIERINE RIBOBINATRICI - SLITTER REWINDERS

TEMAC Srl - Viale Libert , 30 - 21015 Lonate Pozzolo (VA) - Italy
Tel. +39 (0)331 661204 - Fax +39 (0)331 667292 - info@temac.it

www.temac.it
www.temacslitters.com

maggiore alle nostre attività”, ha aggiunto Müller.

Nel settore internazionale, KBA-Flexotecnica si avvale già della rete globale di distribuzione e assistenza del Gruppo KBA. Una presenza internazionale garantisce anche un'eccellente assistenza clienti, per questo intendiamo continuare ad ampliarla. Lo stesso dicasi per la collaborazione con KBA-Digital & Web e altre business unit nei settori sviluppo, costruzione, produzione e assistenza.

Insieme possiamo realizzare innovazioni rivoluzionarie e soluzioni customizzate con maggiore rapidità.

Dal punto di vista tecnico e della tecnica dei processi, in termini di produttività, semplicità di comando ed ecocompatibilità, qualità di stampa e utilizzo di sistemi di inchiostrazione ed essiccazione alternativi, le moderne macchine di KBA-Flexotecnica sono già ottimamente posizionate.

L'affiliata italiana di KBA fornisce impianti di produzione su

misura delle esigenze specifiche del cliente. La macchina ibrida NEO XD LR presentata a drupa 2016, ad esempio, configurata per la stampa con sistemi di inchiostrazione ad acqua, a base solvente, UV led e EB, può essere equipaggiata per lavorare i materiali più diversi. Ciò assicura agli utilizzatori il massimo livello di flessibilità e sicurezza per il futuro.

Anche il grado di automazione può essere adattato alle rispettive esigenze e al budget di investimento del cliente installando le varie opzioni disponibili.

Ultimamente, ad esempio, è stata ordinata una EVO XD con un sistema cambiabobine automatico che riduce i tempi di inattività e aumenta notevolmente la produzione.

SDR PACK acquista due nuove SAMM 2.0 di AV Flexologic e un Demounter

SDR PACK produttore storico di imballaggi flessibili su ogni tipo di film plastico, monofilm e

accoppiato, in stampa flexografica e digitale fino a 11 colori, nel settore food e no food, a partire dal 2016 ha intrapreso nuovi investimenti, finalizzati al miglioramento della qualità, del servizio al cliente e della capacità produttiva. C'è stato anche un restyling del marchio, da Sacchettificio di Rosà Srl a SDR PACK S.p.A.: SDR PACK racchiude la storia e la voglia di rinnovarsi, coniugando positivamente le solide e ben radicate basi con gli obiettivi di crescita e sviluppo continuo.

Puntando a una presenza più

forte nel mercato del packaging flessibile, SDR PACK ha recentemente acquistato due SAMM 2.0 1300, montacliché semiautomatici di nuova generazione di AV Flexologic e un Demounter (macchina per staccare cliché e biadesivo dalle camicie).

Queste macchine permetteranno di migliorare il loro già ottimo processo di stampa grazie a una precisione impeccabile e di aumentare la produttività per soddisfare la crescente domanda.

Questa aggiunta rappresenta una perfetta combinazione tra la tecnologia di montaggio più



ENGLISH News Technologies

Christoph Müller adds: "As one of the leading printing press manufacturers worldwide with a strong position on the packaging market, we want to use possible synergies in the group to a greater extent in flexible package printing, a business area where KBA is still a newcomer, we want to bring together know-how and resources in order to be ultimately even more successful on the market".

In international business, KBA-Flexotecnica already uses the global sales and service network of the KBA Group. "KBA's worldwide presence guarantees outstanding customer service and for this reason we want to expand it even further. The same applies to the cooperation with KBA-Digital & Web and other business units in the fields of development, design, production and service. Together, pioneering innovations and specific customer solutions can be implemented faster", says Christoph.

In terms of technology and process engineering, in productivity, user and environmental friendliness, print quality and the use of alternative inking and drying systems, the modern systems by KBA-Flexotecnica are already well positioned. The Italian KBA subsidiary supplies production facilities tailored to specific customer requirements. For example, the new NEO XD LR hybrid press, which was presented at drupa 2016, can be equipped to print with water-based, solvent-based, UV-LED and EB inking systems on the most diverse of materials. This guarantees users maximum flexibility and cutting-edge technology

for the future. With the available options, automation can also be adapted to customer requirements and investment budgets. For example, an EVO XD press has just been ordered with an automatic web changing system that reduces downtimes and significantly improves output.

SDR PACK ACQUIRES TWO NEW AV FLEXOLOGIC SAMM 2.0 AND A DEMOUNTER

SDR PACK is a historic producer of flexible packaging on all types of plastic film, monofilm and laminated, in flexographic and digital printing up to 11 colors in the food and non-food sector; starting from 2016 it has undertaken new investments aimed at improving quality, Customer service and production capacity. There was also a restyling of the brand, from Sacchettificio di Rosà Srl to SDR PACK S.p.A.: SDR PACK expresses the history and the desire to renew, combining positively the solid and well-grounded foundations with the goals of continuous growth and development.

Pointing to a stronger presence in the flexible packaging market, SDR PACK recently purchased two SAMM 2.0 1300, new generation of AV Flexologic semiautomatic cliché mounting system, and a Demounter (machine to separate cliché and double-sided adhesive from sleeves). These machines will improve their already good print performance thanks to an impeccable precision and will allow to increase productivity to meet the gro-



**Sistemi e prodotti per il trasporto pneumatico
degli scarti di lavorazione**



Agente esclusivo per l'Italia

The logo for Spring srl, featuring a stylized 'S' with a colorful flame-like effect in shades of pink, yellow, and blue, followed by the word 'Spring srl' in a blue, cursive font.
Spring srl

**Via Sassari 11B Ardea (Roma)
Tel.: +393319559814 Mail: info@springsistemi.com
www.springsistemi.com www.kongskilde.com**

all'avanguardia e la richiesta di miglior qualità e maggior capacità produttiva. In qualità di leader tecnologico nel crescente mercato del packaging flessibile, questo nuovo investimento di SDR PACK rappresenta un passo significativo per rispondere alle crescenti sfide di un mercato sempre più in espansione.

Amcor installa una HP Indigo 20000 per la stampa di imballaggi flessibili

Amcor ha installato una macchina da stampa digitale HP Indigo 20000, nella sua sede di Ghent, in Belgio, per fornire imballaggi stampati in digitale

su una vasta gamma di materiali flessibili.

Amcor è stato uno dei primi fornitori di imballaggi flessibili che ha installato una soluzione digitale HP Indigo 20000 nel 2015. Prima di accettare ordini commerciali, l'azienda ha testato la stampa su una vasta gamma di materiali di imballaggio, conducendo analisi di laboratorio per la migrazione dell'inchiostro, la compatibilità e la resistenza. Sono state approvate più di 100 applicazioni per la stampante HP Indigo 20000, progettata per la stampa di imballaggi flessibili, maniche e etichette.

"Siamo soddisfatti delle pre-

stazioni della macchina", ha affermato Thierry De Schryver, responsabile del sito di produzione di Amcor a Ghent.

"I nostri clienti hanno scelto la stampa digitale per una varietà di applicazioni di imballaggi. Stanno apprezzando molto anche l'opzione di utilizzare la stampa digitale per confezioni promozionali e prototipi".

"Abbiamo sviluppato HP Indigo 20000 in base alle esigenze dei marchi più esigenti e dei trasformatori a livello mondiale", ha dichiarato Alon Bar-Shany, direttore generale HP Indigo, HP Inc. "Siamo orgogliosi e onorati che Amcor, uno dei principali produttori di imballaggi flessibili,

ha adottato la soluzione e sta portando sul mercato imballaggi stampati in digitale.

Ci auguriamo di poter collaborare con Amcor per condurre la prossima fase della rivoluzione digitale nel settore degli imballaggi".

Amcor serve un'ampia gamma di industrie e utilizzerà l'HP Indigo 20000 per espandere il proprio business, consentendo ai suoi clienti di trarre vantaggio dai tanti vantaggi offerti dagli imballaggi stampati in digitale.

Esko presenta la produzione di lastre flessografiche di nuova generazione

"Le lunghezze medie delle tirature in flessografia si stanno riducendo e il settore richiede metodi per produrre basse tirature in modo più efficiente. Una parte considerevole della soluzione consiste nel ridefinire il processo di produzione di lastre flessografiche: un processo finora complesso ed estremamente manuale che spesso richiede di uti-



ENGLISH News Technologies

wing demand. This addition is a perfect combination of state-of-the-art assembly technology and the demand for better quality and more productive capacity. As a technological leader in the growing flexible packaging market, this new investment by SDR PACK represents a significant step to meet the growing challenges of an ever-expanding market.

AMCOR IMPLEMENTS THE HP INDIGO 20000 DIGITAL PRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING PRINTING

Amcor has installed an HP Indigo 20000 Digital Press, in its Ghent, Belgium facility, to provide digitally printed packaging on a wide range of flexible materials.

Amcor was one of the first flexible packaging suppliers to install an HP Indigo 20000 Digital Press in 2015. Before accepting commercial orders, Amcor tested the press for a large range of packaging materials, conducting lab analysis for ink migration, compatibility, and strength. More than 100 applications were approved for the HP Indigo 20000 press, designed for printing flexible packaging, shrink sleeves and labels.

"We are pleased with the performance of the press," said Thierry De Schryver, Manager of the Amcor Gent manufacturing site. "Our customers have chosen digital printing for a variety of packaging applications. They also like the option of using digital print for promotional packs and prototyping".

"We developed HP Indigo 20000 with the needs of the most demanding brands and converters worldwide in mind," said Alon Bar-Shany, HP Indigo general manager, HP Inc.

"We are proud and honored that Amcor, one of the leading names in flexible packaging, has adopted the solution and is bringing to market digitally printed packaging. We look forward to working together with Amcor to lead the next phase of the digital packaging revolution". Amcor serves a broad range of industries and will use the HP Indigo 20000 to expand its business, allowing its customers to benefit from the wealth of benefits offered by digitally printed packaging solutions.

ESKO PRESENTS THE NEXT GENERATION FLEXO PLATE MAKING

"Flexo average run lengths are getting shorter, and the industry needs ways to produce those shorter runs faster and more effectively. A considerable part of the solution consists of rethinking flexo platemaking, so far a complex and highly manual process often involving up to five different hardware devices and six process steps. Integration of process steps and more automation - and thus standardization - improves quality, consistency and ease of use, and enables customers to more efficiently manage the digital flexo platemaking workflow", explained, Thomas Klein Esko's Vice President Hardware.

The XPS Crystal 5080 is a UV LED exposure device that combines UV main and back



a retrofit team to improve your business

Commercial referent: **BRUNO BUDEL**

Tel. +39 349.9560047 - info@convertingworlddubai.com

our operating locations



design & automation reassembly & testing

Via P. Enrico Motta 52
15033 CASALE MONFERRATO (AL)
T. +39.0142.74446
info@automationsystems.it
www.automationsystems.it



mechanical construction & assembling

e-mail 1: roberto@robertomagnone.it
e-mail 2: magnoneroberto@libero.it
Mobile 1: 00971556079330
Mobile 2: 00306932663026
Mobile 3: 0039 349 07 45 333
www.convertingworlddubai.com

lizzare fino a cinque diversi dispositivi hardware e sei passaggi di lavorazione.

L'integrazione dei passaggi di produzione e una maggiore automazione (e pertanto standardizzazione) migliorano la qualità, l'uniformità e la facilità d'uso e consentono ai nostri clienti di gestire con più efficienza il flusso di lavoro di produzione di lastre flessografiche digitali", ha spiegato Thomas Klein, vicepresidente della divisione hardware di Esko.

XPS Crystal 5080 è un dispositivo di esposizione UV LED che unisce l'esposizione principale e la retro-esposizione UV in un'unica operazione.

CDI Crystal 5080 è la nuova unità di incisione di lastre flessografiche digitali basata sul CDI leader di settore. I dispositivi possono essere collegati tra loro formando un'unica linea di produzione: CDI Crystal 5080 XPS, integrando quindi il processo di incisione ed esposizione delle lastre flessografiche in una sola operazione.

La soluzione consente di ridurre il numero di interventi ma-



nuali del 50% rispetto ad altre tecnologie.

Diversi tipi di lastre flessografiche dei principali fornitori flexo (DuPont, MacDermid, Asahi e Flint) sono già stati certificati per Esko XPS Crystal per l'utilizzo con la maggior parte delle applicazioni di stampa di imballaggi flessibili. L'elenco di lastre flessografiche certificate continua a crescere per assicurare la compatibilità della piattaforma CDI Crystal con la più ampia gamma possibile di applicazioni di stampa flessografica.

Il passaggio successivo di Esko, in collaborazione con Vianord,

consiste nell'ulteriore innovazione e automazione del processo di produzione di lastre flessografiche. Il prossimo passo verso la piena automazione del processo di produzione di lastre flessografiche senza punti di intervento manuale, sarà il collegamento tra il CDI Crystal 5080 XPS è un impianto di sviluppo lastre.

Le lastre flessografiche saranno incise ed esposte simultaneamente dal retro e attraverso la maschera, e lavorate in un'unica linea di produzione ottimizzata, eliminando dal processo ancora più passaggi manuali.

La soluzione XPS Crystal 5080

contribuisce ulteriormente alla qualità di HD Flexo e Full HD Flexo, offrendo un'eccezionale uniformità delle lastre: uno dei fattori chiave per standardizzare il processo di stampa flessografica e ottenere e mantenere una qualità ottimale. I sistemi a contatto UV che utilizzano tubi fluorescenti non potranno mai offrire lo stesso livello di controllo energetico necessario per la massima qualità.

"Forti di oltre un anno di esperienza, possiamo ora confermare che un'esposizione principale UV e una retro-esposizione UV simultanea e controllata mediante LED UV consente di produrre lastre flessografiche digitali della massima uniformità", ha aggiunto Klein.

"Nell'esposizione tradizionale con tubi fluorescenti, una delle variabili non controllabili è il tempo che intercorre tra l'esposizione frontale e quella sul retro. Ciò causa variazioni nella forma e nell'intensità dei singoli punti, con effetti negativi sullo stampato.

ENGLISH News Technologies

exposure in a single operation. The CDI Crystal 5080 is the new digital flexo plate imager based on the industry leading CDI. The devices can be connected with each other to act as one single plate production line, the CDI Crystal 5080 XPS, thus combining plate imaging and exposing into a single operation. This solution cuts the number of manual handling steps by 50% as compared to other technologies.

A series of popular plate types from the primary flexo plate vendors (DuPont, MacDermid, Asahi and Flint) have already been certified for the Esko XPS Crystal to accommodate most of the flexible packaging print applications. The list of certified flexo plates continues to expand to ensure that the CDI Crystal platform supports the widest possible range of flexo printing applications.

As a next step, together with its partner Vianord, Esko is further innovating and automating the flexo platemaking process. The next step toward a fully automated flexo platemaking process without manual touch points will consist of a bridge between the CDI Crystal 5080 XPS and a plate processing installation. Flexo plates will be imaged, exposed simultaneously from the back and through the mask, and processed in



a single streamlined production line, taking even more manual steps out of the process.

The XPS Crystal 5080 further contributes to HD Flexo and Full HD Flexo quality by offering superb plate consistency. Plate consistency is one of the key drivers to standardize the flexo print process and achieve and maintain optimal print quality. UV contact frames using fluorescent tubes will never deliver the level of energy control required for the best result. "With more than a year of experience, we can now confirm that a simultaneous and optimally controlled UV main and UV back exposure using UV LEDs produces the highest consistency for digital flexo plates," Klein added. "In traditional exposing with fluorescent tubes, one of the uncontrolled variables is the time between front and back exposure. This causes the so called 'dwell-effect' or changes in the floor-shape of the individual dots. As these dots become variable in shape and strength, the print result is negatively affected. The series of print samples we have received from our users confirms that our quality and consistency claims are well justified".

Shorter print run lengths require flexo plates to be ready faster, within a



Cutting and blades are our affair,
don't go elsewhere

Costruzione
di lame, controlame
singole e multiple
in acciaio speciale
e metallo duro
per taglio di

- carta,
- cartone,
- films plastici,
- tessuto,
- plastica,
- cuoio
- alimenti.

*Manufacturing
of circular knives,
multi-knife blocks made
from special steel
and tungsten carbide
for cutting*

- paper,
- corrugated,
- plastic films,
- tissue,
- rubber,
- leather
- food.



The Knife Quality

Lanz sas

Via Goito, 23/3 - 10042 Nichelino (TO) - Italy
Tel. +39.011.62.79.610 - Fax +39.011.62.79.635

www.lamelanz.com

info@lamelanz.com

La serie di campioni di stampa che abbiamo ricevuto dai nostri clienti conferma che le nostre affermazioni in quanto a qualità e uniformità sono ben giustificate”.

Per le tirature di stampa brevi occorre che le lastre flessografiche siano pronte rapidamente, entro un tempo di consegna affidabile, in modo tale che le operazioni di stampa non siano messe a rischio da tempi morti delle macchine da stampa in attesa delle lastre.

Spostando il controllo operativo a monte del flusso di lavoro di produzione, verso il reparto di pre stampa, Esko elimina i compartimenti stagni e integra meglio la produzione di lastre flessografiche nel flusso di lavoro di pre stampa. Queste innovazioni rendono più facile rispettare le scadenze strette.

Automation Engine Device Manager esegue il monitoraggio dello stato dei lavori e controlla e gestisce le operazioni di produzione delle lastre flessografiche. Lavori in corso, stato degli

stessi e code dei dispositivi vengono monitorati e presentati visivamente all'utente.

In questo modo il reparto di pre stampa dispone di tutte le informazioni necessarie per assegnare le priorità e gestire le code di produzione di lastre per creare la lastra giusta al momento giusto.

In Italia il service campano Inci.Flex è stato tra i primi a utilizzare le nuove soluzioni flexo di Esko. “Da decenni Esko è un partner chiave per Inci.Flex” spiega l'amministratore di Inci.Flex Enzo Consalvo.

“Ora, con la nostra nuova soluzione di produzione di lastre flessografiche CDI Crystal 5080 XPS, alziamo ulteriormente l'asticella della qualità e del servizio ai clienti”. “Oltre all'automazione e alla maggiore capacità che abbiamo ottenuto con il nuovo Esko CDI Crystal 5080”, aggiunge Enzo Consalvo, “la produzione di punti più stabili e affidabili sulla lastra assicura ai nostri clienti la possibilità di ottenere stampati eccellenti in tutta la

gamma tonale. Ne conseguono alte luci perfette, mezzitoni stabili, sfumature fino allo zero, transizioni più morbide e fondi pieni più densi, pieni e uniformi.

Grazie alla qualità di stampa elevata, possiamo offrire agli stampatori la capacità di creare imballaggi flessografici di alta qualità in grado di reggere il confronto con il rotocalco. Per noi è diventato un vero e proprio strumento di marketing”.

Da Primera una nuova stampante di etichette a colori LX1000e

La LX1000e si basa sulla stampante Primera LX2000e ed è progettata per applicazioni che necessitano di etichette estremamente durevoli.

Le applicazioni tipiche per questa tecnologia comprendono etichette dei prodotti per il caffè, vino, prodotti da forno, dolci, carne, formaggio e centinaia di altre specialità alimentari e gastronomiche.

Applicazioni industriali includono etichette a colori per gli imballi

finali, etichette di sicurezza e avvertimento, Kanban, inventario, cartellini e molto altro ancora.

LX1000e può essere utilizzata anche per l'etichettatura privata, test marketing, prove di pre stampa e negli scaffali dei negozi. I driver di stampa sono inclusi per Windows 7/10, insieme ai Software Bartender Ultralite e NiceLabel SE Primera Edition (entrambe per Windows) per importare immagini, loghi, aggiungere codici a barre, codici QR, ecc.

La maggior parte degli altri programmi di grafica popolari per Windows possono comunque essere utilizzati per progettare e stampare etichette.

Substrati qualificati includono molti materiali per etichette a getto d'inchiostro diversi, tra cui tutti i materiali a getto d'inchiostro certificati Primera Genuine, per esempio Primera Poly White Gloss, Primera trasparente lucido Eco e Primera Opaco bianco. Etichette di carta Primera sono disponibili in lucido, semilucido, finiture opache e Vintage.

ENGLISH News Technologies

reliable delivery window, so that printing operations are not jeopardized by press downtime waiting for plates. Esko helps by moving operational control further upstream to the prepress department, tearing down silos and better integrating flexo platemaking with the prepress workflow. These innovations make it easier to meet challenging lead times. Automation Engine Device Manager monitors job status, and controls and drives flexo platemaking operations. Work in progress, job status and device queues are monitored and presented visually. This way the prepress department has all the necessary information to prioritize and manage platemaking queues to produce the right plate at the right time.

Esko flexo platemaking customers Inci.Flex (Italy) is amongst the first users of the new flexo solution from Esko. Inci.Flex, is a flexo and gravure prepress business based in Fisciano (Salerno province), Italy. “Esko has been a key Inci.Flex partner for decades,” says Enzo Consalvo, Managing Director of Inci.Flex.

“Now, with our new CDI Crystal 5080 XPS flexo plate production solution, we are taking quality and customer service to yet a higher level. In addition to the automation and increased capacity achieved with our new Esko CDI Crystal 5080, its ability to produce more stable and reliable dots on the plate ensures our customers achieve excellent printing results across the entire tonal range. This delivers perfect highlights, stable halftones, shading toward zero, smoother transitions and more dense, full, uniform solids. Thanks to

the high print quality, we are able to offer printers the ability to create high quality flexographic packaging that stands up to comparison with gravure printing. It has become a true marketing tool for us with our customers”.

PRIMERA INTRODUCES LX1000E COLOR LABEL PRINTER

LX1000e is based on Primera's LX2000e Color Label Printer and designed for applications that need extremely durable labels. Typical applications include product labels for coffee, wine, bakery, confectionary, meat, cheese and hundreds of other specialty and gourmet foods. Industrial applications include full-colour box-end labels, safety and warning labels, Kanban and inventory labels and tags and much more.

LX1000e can also be used for private labelling, test marketing, pre-press proofing and retail shelf labelling. Printer drivers are included for Windows 7/10, along with Bartender Ultralite and NiceLabel SE Primera Edition Software



quanti colori sono ?



sette



cyan



magenta



giallo



nero



orange



green



violet



Vieni a scoprire l'opportunità della stampa in eptacromia.
Tocca con mano i risultati e la possibilità
della realizzazione delle tinte piatte
con un massimo di sette colori sempre pronti in macchina
e senza l'utilizzo dei colori pantone.



PARTNER NON FORNITORI

IMPIANTI STAMPA PER LA FLESSOGRAFIA
2G&P srl - Via E. Mattei, 19 - 20037 Paderno Dugnano (Mi) - Tel. 02.26223995 ric. aut. - Fax 02.26221711 - www.duegiepi.com

Laem System-Eutro Log: soluzioni automatizzate dalla bobina madre al prodotto imballato

Malki Ceo di Laem System-Eutro Log.

Si tratta di un sistema completamente automatico in grado di



Il brand Laem System – Eutro Log, ha fatto dell'automatizzazione del processo di converting e gestione del fine linea di produzione un suo fiore all'occhiello, offrendo ai clienti soluzioni completamente customizzate.

“Proprio in queste settimane stiamo realizzando presso le nostre officine di Casale Monferrato (AL) una di queste soluzioni integrate e modulari, costruita su specifiche esigenze del nostro cliente”, dice Davide

gestire tutto il processo di produzione, gestendo la trasformazione dalla bobina madre alle bobine finite nonché l'intero processo del fine linea che include l'imballaggio, l'etichettatura, la palletizzazione e il confezionamento, preparando così i diversi pallet finiti direttamente per il cliente.

Il sistema permette inoltre la gestione delle bobine difettose o non conformi, con una linea dedicata che le rimuove dal

sistema e consente agli operatori di decidere se reintegrare le bobine nel sistema o no.

Il sistema si interfaccia completamente con il sistema gestionale ERP esistente di ciascun cliente, fornendo uno scambio sciolto e armonioso di informazioni attraverso tutti i sistemi con la completa tracciabilità dei prodotti e dei processi.

Chiaramente, l'automazione di tutto il sistema permette di ridurre i tempi di fermo e di ottimizzare il controllo e la produttività dei cicli produttivi.



“Il tutto è un sistema in piena linea con la filosofia della fabbrica del futuro di Industry 4.0. - Questo è i.Solution di Laem System”, conclude Malki.



ENGLISH News Technologies

(both for Windows) to format label designs, add barcodes, QR codes, etc. Most other popular graphic design programs for Windows can be used to design and print labels. Qualified substrates include many different inkjet label materials, including all Primera Genuine certified inkjet materials, for example Primera Poly White Gloss, Primera Clear Gloss Eco and Primera White Matte. Primera paper labels are also available in high-gloss, semi-gloss, matte and vintage finishes. LX1000e is priced at €2695 (MSRP). Primera will welcome it at early May 2017 and as usual it will be available from all official resellers and distributors worldwide. Primera Europe continues to offer 24 months warranty (the standard 12 months plus additional 12 months for free upon product registration on its website) for all European units.

LAEM SYSTEM-EUTRO LOG: AUTOMATED SOLUTIONS FROM THE FINISHED REELS TO THE PACKED PRODUCT

The Laem System-Eutro Log brand has transformed the process of converting in the field of slitting, handling and end of line management into its discipline, offering customers fully customized solutions. “In our plant based in Casale Monferrato (AL), we are currently assembling one of our integrated and modular solutions. A special design projected and developed according our customer's specific requirements” explains Mr. Davide Malki, CEO of Laem System. It's a completely automated system capable of handling the entire process from beginning

to end; managing the transformation of mother reel to slit finished reels and the entire end of line process that includes bagging, labelling, palletizing and wrapping, preparing the diversified finished pallets ready to be shipped directly to the Customer.

This system allows to manage the presence of defective or non-conform reels, with a dedicated exit lane removing them from the automatic system and allowing the operator to decide whether to physically reintegrate the reel into the process or not.

Furthermore, the system fully interfaces with each customer's existing ERP management system providing a smooth and harmonious exchange of information through all systems with full traceability of the products and processes. Clearly, the automation of the whole system allows to reduce the downtimes and at the same time to optimize the control and the productivity of the cycle times. “The entire project is according the philosophy of Industry 4.0. and this is i.solution by Laem System – Eutro Log” concludes Mr. Davide Malki.





Alain Dainelli, Adepack & Davide Malki, Laem System

THE PARTNER FOR YOUR **CONVERTING**

There is always a strong and direct rapport between you and us. Because this is how we work. We create innovation, we project and manufacture slitter rewinders and auxiliary machines that are in continuous evolution for your Converting. But we do not stop here, we push even further: elaborating every solution beginning from your real requirements, creating projects exclusively for you. We are your partner in every way: analyzing your needs, finding your solutions, aiming only for the best.

**For this reason we work alongside those like you,
who believe in Converting with a capital "C".**

ceucasale.com



RADTECH EUROPE 17

CONFERENCE & EXHIBITION

RTE Conference & Exhibition 2017
UV/EB - Best in Class!

The leading European event
for UV and EB technology

17-19 October 2017
Prague, Czech Republic



Organized by:

**RADTECH
RADTECH
RADTECH**



Registration now open!

For the programme and other updates go to:

www.radtech2017.com

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
Rettificazione di cilindri calandra



Da 35 anni eseguiamo rivestimenti personalizzati per le più svariate esigenze

Tempestività negli interventi
Alta qualità dei prodotti
Supporto tecnico

fanno della nostra azienda il partner ideale

SIMER

STRADA PER ASTI, 78 14019 VILLANOVA D'ASTI - AT
TEL. +39 0141 946663 - 947214 FAX +39 0141 946148

WWW.SIMERCOATING.COM - INFO@SIMERCOATING.COM



Xeikon Café... ...un successo annunciato

PIÙ DI 800 VISITATORI INTERNAZIONALI HANNO PARTECIPATO ALLA TERZA EDIZIONE DI XEIKON CAFÉ PACKAGING INNOVATIONS 2017, LO SCORSO MARZO A LIER IN BELGIO. NELL'OCCASIONE SONO STATE PRESENTATE CONFERENZE TECNICHE E PIÙ IN GENERALE SUL BUSINESS, E LA PRODUZIONE LIVE DI MOLTE APPLICAZIONI DIGITALI DIVERSE IN AMBITO ETICHETTE E IMBALLAGGI. INOLTRE L'EVENTO HA OFFERTO L'OPPORTUNITÀ DI CONOSCERE SOLUZIONI END-TO-END DI PIÙ DI 40 FORNITORI DEL SETTORE



Xeikon Café è stato progettato per creare un ambiente rilassato, di cui ci siamo resi conto nel corso della nostra visita, dove la tecnologia all'avanguardia di Xeikon e dei partner principali rappresenta tutte le fasi della catena di produzione di stampa. "I visitatori possono identificare più facilmente l'approccio migliore alla produzione digitale per le proprie azien-

de e comprendere con chiarezza come gli sviluppi futuri possono sostenere una crescita proficua", commenta Filip Weymans, VP Marketing per la divisione Digital Print Solutions di Xeikon.

Xeikon ha colto questa occasione per annunciare un'importante espansione commerciale, il suo ingresso nel settore della stampa inkjet getto di produzione, con



TECNOLOGIA PER IL RECUPERO DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE



Aspirazione Rifili Continui con Iniettore



Tubazioni per Trasporto Rifili



Sistema di Scarico con Bypass Pendolare

NA
since 1984

*La qualità non è mai casuale,
è sempre il risultato
di uno sforzo intelligente*



NA

NEW AERODINAMICA

since 1984

New Aerodinamica s.r.l.

Via S. L. in Cavellas, 21 • 24060 CASAZZA (BG) • Italy
Ph. +39 035 810408 • Fax +39 035 811260
info@newaerodinamica.com • www.newaerodinamica.com



la tecnologia inkjet UV Panther, con il suo primo prodotto in tale famiglia, la PX3000, sviluppata per la produzione pensando al mercato delle etichette industriali.

APPLICAZIONI PER TUTTI I MERCATI E LE ESIGENZE DI MARKETING

Le circa 30 applicazioni realizzate e prodotte dal vivo a Xeikon Café 2017 comprendevano una grande varietà di etichette, cartoni, buste e materiali su cartone ondulato, per diversi settori:

Automobilistico - La stampa digitale con sistemi e finitura MIS consente di ottimizzare la catena di fornitura e la personalizzazione degli imballaggi. (Applicazione presentata: astucci pieghevoli).

Bevande, vino e alcolici - Con la stampa digitale si possono produrre etichette e imballaggi di prodotti in grado di rispondere alle esigenze pratiche e di marketing quali tirature più basse, grafica in quadricromia e altro ancora con molte tecniche decorative (laminazione, verniciatura spot, decorazioni in rilievo) e materiali complicati da stampare, come la carta naturale e strutturata. (Applicazioni presentate: etichette con colla a umido, etichette a fascetta, clear-on-clear, etichette autoadesive e bicchieri di carta per bevande calde e per il settore di vino e alcolici nello specifico, anche astucci pieghevoli e cartone ondulato).

Alimentare - La conformità alle normative in materia alimentare, la protezione durante trasporto e stoccaggio e l'acquisizione di acquirenti grazie a un design accattivante rappresentano tutti elementi importanti delle etichette e degli imballaggi alimentari, oltre a soddisfare standard specifici di settore quali durata, sicurezza e resistenza alla luce (ove richiesto). (Applicazioni presentate: etichette in-mould, etichettatura a trasferimento termico (therimage), etichette autoadesive, astucci pieghevoli, imballaggi e buste).

Salute e bellezza - In questo settore vengono comunemente utilizzati materiali speciali quali supporti trasparenti che creano un aspetto "no-label-look" su contenitori in plastica e astucci pieghevoli metallizzati, che richiedono una soluzione di stampa in grado di garantire la massima qualità. (Applicazioni presentate: etichette autoadesive, etichette promozionali a trasferimento termico, astucci pieghevoli).

Farmaceutico - Xeikon Café ha presentato un concetto completo per questo settore, inclusi astucci pieghevoli, opuscoli, etichette ed espositori da banco, con funzionalità quali track&trace e anti-contraffazione. (Applicazioni presentate: etichette autoadesive, opuscoli e astucci pieghevoli finiti fuori linea con Xeikon FDU).

Promozionale - La decorazione digitale a trasferimento termico può fornire nuove opportunità per gli articoli

ENGLISH Version

Xeikon Café... ...a continuing success story

MORE THAN 800 INTERNATIONAL VISITORS ATTENDED THE 3RD EDITION OF THE XEIKON CAFÉ PACKAGING INNOVATIONS 2017, WHICH TOOK PLACE LAST MARCH AT LIER IN BELGIUM. IT FEATURED BUSINESS AND TECHNICAL CONFERENCES AS WELL AS LIVE PRODUCTION OF MANY DIGITAL PRINT APPLICATIONS IN THE FIELD OF LABELS AND PACKAGING. THE EVENT ALSO PROVIDED AN OPPORTUNITY TO VIEW END-TO-END SOLUTIONS FROM MORE THAN 40 INDUSTRY SUPPLIERS

Xeikon Café was designed to create a relaxed environment, we perceived it during our visit, where leading-edge technology from Xeikon and our key partners represents all stages of the print production chain. "It aims to help visitors identify the best approach to digital production for their businesses and help them clearly see how future developments can

support profitable growth," comments Filip Weymans, Xeikon VP Marketing Digital Print Solutions.

Xeikon used this event to announce an important business expansion for the company, its entry into the production inkjet market with Panther UV inkjet technology, with its first product in that family, the PX3000, developed for the industrial labels market.

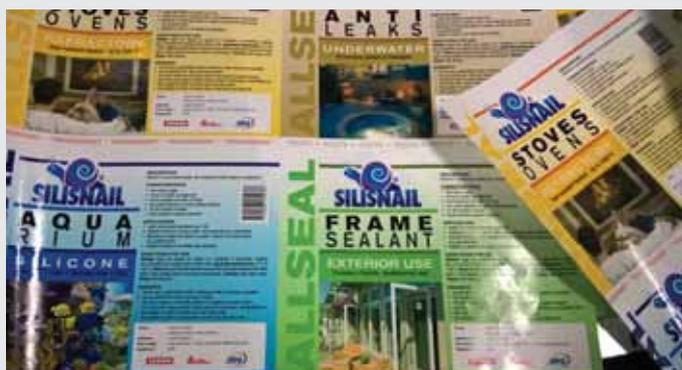
APPLICATIONS FOR EVERY MARKET AND MARKETING REQUESTS

The roughly 30 applications manufactured and produced live at the Xeikon Café 2017 included an increased variety of labels, cartons, pouches, and corrugated, here some of them.

Automotive - Digital printing with integrated MIS systems and finishing optimizes the automotive supply chain and allows

packaging personalization. (Presented application: folding carton packaging).

Beverage & Wine and Spirits - With digital printing solutions you can obtain diversity as well as flexibility, and provides product labelling and packaging that fits practical and marketing needs such as shorter runs, full colour graphics and more with many embellishments (foiling, spot varnishing, embossing,...) and challenging



FLESSIBILITA' LASER NEL PACKAGING FLESSIBILE

**MEZZO TAGLIO - TAGLIO
MICRO & MACRO PERFORAZIONE LASER**



▪SEI Flexible Packaging Line è la nuova gamma di sistemi progettati da SEI Laser per il taglio, mezzo taglio, micro & macro perforazione del film flessibile singolo o multistrato in differenti materiali tra cui carta, PE, PER, PP, Nylon, PTFE e film accoppiati.

▪SEI Flexible Packaging Line permette di realizzare soluzioni innovative, quali: apertura facilitata (easy-open), packaging finestrato (window packaging) e micro & macro perforazione per la traspirabilità (easy-breath) e la cottura del prodotto (easy-ventilation).

QUALUNQUE SIA LA VOSTRA ESIGENZA, I NOSTRI SISTEMI SONO LA RISPOSTA.



THE LASER WAY



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



- CILINDRI
- MANICHE
- MANDRINI
- ANILOX
- INCISIONI
- DESIGN
- FOTOPOLIMERI



INCI FLEX



INCIFLEX S.p.A.
via dell'industria 36/38
21019 somma lombardo
varese
tel. 0331.495365
fax. 0331.493864
e-mail: inciflex@inciflexspa.it
www.inciflexspa.it



promozionali ed è interessante per gli stampatori di etichette autoadesive che desiderano diversificare o per gli stampatori in-mould che desiderano eseguire internamente la decorazione dei prodotti. (Applicazione presentata: etichetta a trasferimento termico).

LE SOLUZIONI PROPOSTE DAI PARTNER SEI LASER E AGFA

Xeikon collabora strettamente con i suoi partner, anche quelli con i quali a volte può essere apparentemente in concorrenza, perché vuole offrire ai clienti la migliore soluzione pratica che funzioni in modo affidabile per le loro attività. I visitatori del Xeikon Café hanno visto il sistema modulare laser PaperOne 5000 di SEI Laser per la trasformazione digitale e la finitura di materiali in fogli, che va oltre gli effetti

di finitura tradizionali sulla carta offrendo innumerevoli opportunità per la decorazione del prodotto finale.

Il micro-piercing, la fustellatura micro e il micro-piercing fotografico sono solo alcuni degli effetti che si possono usare per imballaggi, biglietti d'auguri, libri, volantini, manifesti e buste.

"Il nostro obiettivo è quello di educare il mercato sui vantaggi della fustellatura laser digitale e di attirare nuovi clienti interessati a mercati dinamici e opportunità di business che questa tecnologia innovativa può introdurre", afferma Ettore Colico, direttore commerciale SEI Laser.

Agfa Graphics ha puntato sulla reputazione del marchio con soluzioni software anti-contraffazione high-end.

Agfa ha presentato il suo potente strumento di sicurezza Arziro Design e Arziro Authenticate, un'unica soluzione software-as-a-service che genera codici QR sicuri e a prova di copia: 'obiettivo finale delle soluzioni Agfa Graphics Arziro è quello di rendere sempre più difficile il lavoro dei falsificatori.

Ecco i dettagli delle due soluzioni. Mentre molti sforzi antifrode tendono a trascurare il disegno grafico, Arziro Design lo riconosce come uno degli elementi più importanti e fondamentali della protezione del documento e del marchio, grazie ai suoi strumenti di progettazione di sicurezza li salvaguarda dalla crescente minaccia di falsificazione e consente la protezione interna e la piena libertà creativa in



materials to print natural, structured facestock paper. (Presented applications: wet-glue labelling, wraparound labels, clear on clear, self-adhesive labels and hot beverage paper cups, and specifically for the wine & spirit market, also folding carton and corrugated carton).

Food - Complying to food-safety regulations, providing protection during transportation and storing, and attracting buyers with an engaging design are all important elements of food labels and packaging, in addition to meeting industry-specific standards such as durability, security and light-fastness (when required). (Presented applications: in-mould labelling, heat transfer labelling (therimage), self-adhesive labelling, folding carton, flexible packaging and pouches).

Health & Beauty - Special materials like transparent facestock which provide a no-label look on plastic containers and metallized folding carton boards are commonly used in this market, and require a printing solution capable of delivering the highest

quality. (Presented applications: self-adhesive labels, promotional heat transfer label, folding carton).

Pharma - Xeikon Café presented a full concept for this market, including folding carton, leaflets, labels and counter displays, with features such as track & trace and anti-counterfeit capability. (Presented applications: self-adhesive labels, leaflets and folding carton finished offline with Xeikon FDU).

Promotional - Digital heat transfer decoration can provide new opportunities in promotional items and is of interest to self-adhesive label printers looking to diversify, or injection moulders looking to bring product decoration in-house. (Presented application: heat transfer labelling).

SOLUTIONS PRESENTED BY SEI LASER AND AGFA PARTNERS

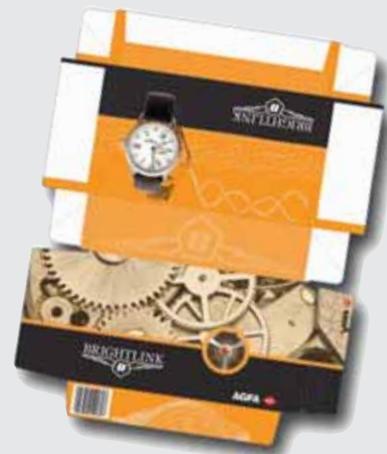
Xeikon works closely with its partners, even with those the company may compete with in some cases, because Xeikon wants to give customers the best, practical solution that works reliably for their businesses.

Visitors to the Xeikon Café saw the modular laser system PaperOne 5000 by SEI Laser for digital converting and finishing of sheet materials, which goes beyond traditional finishing effects on paper providing countless opportunities for decoration of the final product.

Micro-piercing, micro-die cutting, and photographic micro-piercing are only a few of the effects that can be used for packaging, greeting cards, books, leaflets, posters, and envelopes.

"Our goal is to educate the market about digital laser die cutting advantages and attract new customers interested in dynamic markets and business opportunities this innovative technology can introduce", comments Ettore Colico, SEI Laser sales executive.

Agfa Graphics puts spotlight on brand reputation with high-end anti-counterfeiting software solutions. Agfa presented its Arziro Design powerful security design tool and Arziro Authenticate, unique software-as-a-service solution that generates secure, copy-proof QR+ codes: the ultimate goal of



the Agfa Graphics Arziro solutions is to make the job of counterfeiters as tough as possible.

Here the details of the two solutions. While many anti-counterfeiting efforts tend to overlook the graphic design, Arziro Design acknowledges it as one of the most basic



BOMATIC nostop – ***Taglierina ribobinatrice***

Taglierina ribobinatrice di nuova generazione a doppia torretta rotante e cambio automatico nostop.

-Maggiore produttività: annullamento dei tempi di fermo macchina grazie all'avvolgimento su alberi differenziali a torretta rotante con ciclo di cambio automatico no-stop

-Elevata automazione: diminuzione sensibile della possibilità di errori grazie alla completa automatizzazione del ciclo di carico e posizionamento delle anime sugli alberi avvolgitori
Sistema di scarico delle bobine tagliate su tavola girevole con nastro motorizzato
Posizionamento del gruppo di taglio impostato a touch panel
Sistema di chiusura automatica bobine finite e fissaggio film su anime

-Maggiore pulizia del film: la completa automatizzazione del processo di taglio permette di ridurre al minimo del contatto con il materiale
Passaggio film antisettico su ponte aereo tra svolgitori - avvolgitori
L'assenza di idraulica garantisce una perfetta pulizia del film e dell'ambiente

-Maggiore controllo: i rulli pressori con movimento lineare servomotorizzato unitamente al sistema di controllo del tiro attraverso celle di carico e la frenatura della bobina in svolgimento con motore ed inverter per rigenerazione di energia assicurano un controllo perfetto dei tiri

-Elevata flessibilità: la possibilità di ribobinare su alberi frizionati o espansibili a tutta luce ed il ciclo di cambio no-stop rende questa macchina estremamente versatile e particolarmente indicata anche per applicazioni di altri dispositivi in linea, unendo così il taglio ad altre lavorazioni secondarie

un ambiente software noto. Il software Arziro Authenticate genera codici QR più sicuri e a prova di copia che possono essere stampati direttamente su un prodotto per il quale la contraffazione è più probabile, che consentono ai consumatori di verificare se l'articolo è autentico con una semplice scansione utilizzando uno smartphone.

ETICHETTE DIGITALI CON TECNOLOGIA INKJET UV O TONER SECCO

La Xeikon PX3000 basata sulla nuova tecnologia inkjet UV Panther e che utilizza l'inchiostro UV PantherCure, è stata sviluppata tenendo in considerazione i requisiti del settore delle etichette e dei suoi utenti finali, perché integra la serie delle macchine da stampa a toner secco e la scelta dei trasformatori di etichette sarà basata sui mercati di utilizzo finali, ad esempio nel settore alimentare, salute e bellezza, industriale, vino e alcolici, farmaceutico e bevande. Ognuno di questi settori presenta le proprie esigenze specifiche - non esiste una soluzione che vada bene per tutti.

L'inkjet e l'elettrofotografia sono tecnologie diverse, ognuna con vantaggi e svantaggi e la scelta dipende dall'utente finale. Consideriamo la tecnologia inkjet UV un'offerta integrante che risponde alle esigenze dei clienti, ad esempio durata superiore, effetto lucido e resisten-



za ai graffi, tenendo bene presenti i vantaggi del toner secco per altre applicazioni, in cui sono fondamentali la qualità di stampa, la sicurezza alimentare e la compatibilità con supporti difficili come la carta naturale.

La nuova macchina da stampa presenta una larghezza della bobina di 330 mm e una velocità massima di 50 m/minuto. La configurazione dei colori è CMYK con inchiostro bianco, con una qualità di stampa di 600x600 dpi. I supporti utilizzabili vanno da quelli autoadesivi a materiali quali carta, PVC, PP, PET e PE.

Entrambe le macchine da stampa digitali a toner secco e inkjet UV sono gestite dal front-end digitale X-800 sviluppato da Xeikon che garantisce una qualità di stampa superiore e uniforme e una produttività leader del settore. La PX3000 UV inkjet press sarà operativa anche a

and important elements of document and brand protection, thanks to its security design tools safeguards them from the growing threat of forgery, and enables in-house protection and full creative freedom in a known software environment.

Tackling counterfeiters flooding the market with fake creations, Arziro Authenticate software generates secure, copy-proof QR+ codes that can be printed directly on a counterfeit-sensitive product which enable consumers to verify whether the item is authentic with a simple scan using a smartphone.

DIGITAL LABELS WITH UV INKJET TECHNOLOGY OR DRY TONER

The Xeikon PX3000 based on newly developed Panther UV inkjet technology and operating PantherCure UV ink, is engineered with the requirements of the label market and its end-users in mind, because it is complementary to dry toner presses and the choice of the label converter will be based on the end-use markets such as food, health & beauty, industrial, wine &



spirits, pharma, and beverage. Inkjet and electrophotography are different technologies, each with pros and cons, and the choice is end-user dependent. We see UV inkjet as a complementary offering that addresses customer needs, for example, in strong durability, extra glossy effects and scratch-resistance results,

while recognizing the advantages of dry toner in other applications where high print quality, food safety, and compatibility with challenging substrates such as natural paper are key.

The new press features a web width of 330 mm, and a maximum speed of 50 m/min. Colour configuration is CMYK plus white,

with a print quality of 600x600 dpi.

Substrates can range from self-adhesive media with facestocks including paper, PVC, PP, PET and PE. Both UV inkjet and dry toner digital presses are driven by the Xeikon engineered X-800 digital front-end that enables superior and consistent print quality in combination with industry-leading productivity.

Visitors to Labelexpo Europe, 25-28 September in Brussels, will also have the opportunity to see live demonstrations of Xeikon's new UV inkjet label press. Commercial availability of the new Xeikon PX3000 UV inkjet press is scheduled for October 2017.

FLINT GROUP INTRODUCES NEW THERMAL PLATE PROCESSING TECHNOLOGY

Flint Group Flexographic Products presented the new nyloflex® Xpress Thermal Processing System for flexographic printing plates in Europe, Middle East and Africa at Xeikon Café.

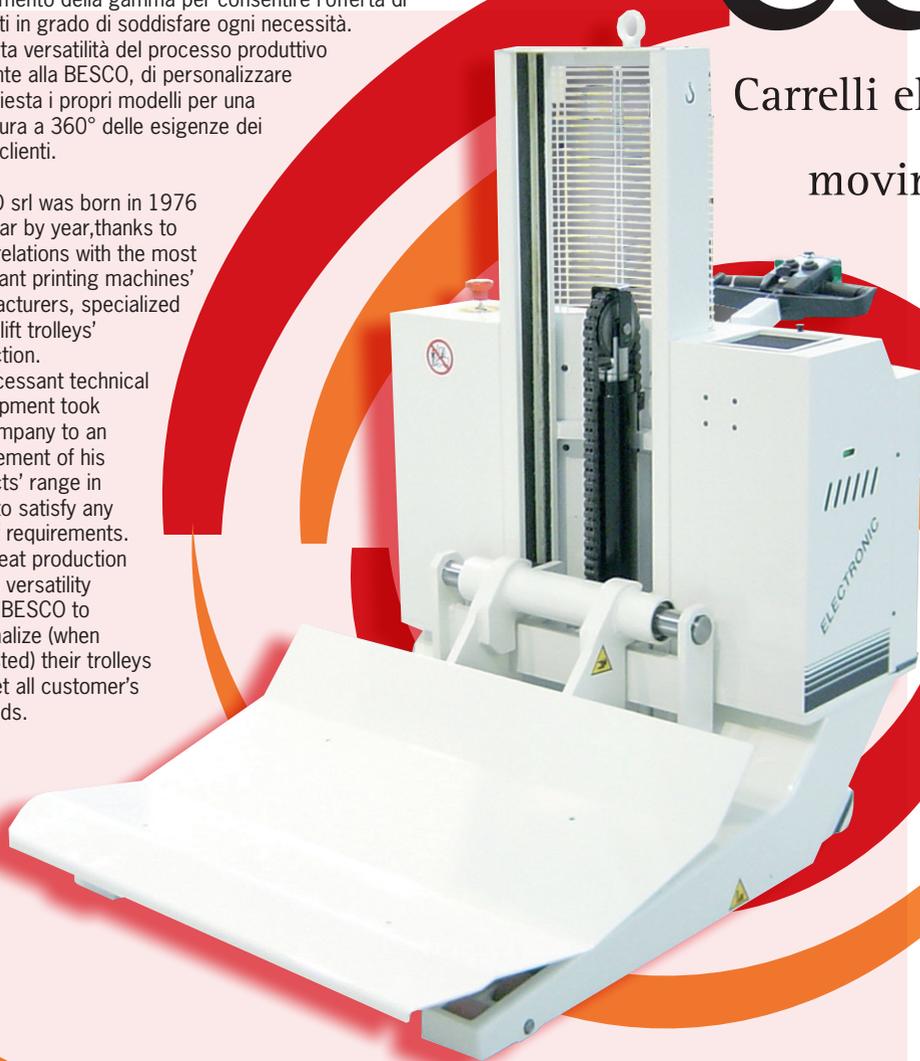
The nyloflex® Xpress Thermal Processor

bescoco

BESCO srl nasce nel 1976 e nel corso degli anni, grazie agli stretti rapporti con le più importanti aziende del settore delle macchine da stampa, si specializza nella produzione di carrelli elevatori alzabobine. La costante crescita tecnica ha portato l'azienda ad un ampliamento della gamma per consentire l'offerta di prodotti in grado di soddisfare ogni necessità. L'elevata versatilità del processo produttivo consente alla BESCO, di personalizzare su richiesta i propri modelli per una copertura a 360° delle esigenze dei propri clienti.

BESCO srl was born in 1976 and year by year, thanks to close relations with the most important printing machines' manufacturers, specialized in reel lift trolleys' production. The incessant technical development took the company to an enlargement of his products' range in order to satisfy any kind of requirements. The great production cycle's versatility allows BESCO to personalize (when requested) their trolleys to meet all customer's demands.

Carrelli elevatori alzabobine
e trasportatori per
movimentazione interna
Reel lift trolley
and transporter
trucks for
internal
handling



CBE1000/1250/1500

La linea al top della gamma BESCO: carrelli alimentati a batteria. Traslazione e sollevamento elettronico. It is the top line of BESCO production: trolleys feeded with batteries and completely electronics



CB 2.6 - CB 2.10

La linea di carrelli BESCO di semplice uso e manutenzione. Traslazione manuale e sollevamento idraulico. It is the BESCO line of easy handling and maintenance. Manual motion and hydraulic lifting.



CBM 700 P - CBM 700 S

La linea di carrelli completamente manuali. Range of manual trolleys



Magazzini verticali automatici rotanti portarulli. Il sistema BESCO "CANGURO" sfrutta le altezze del locale verticalizzando il magazzino e consentendo un risparmio sui costi

Canguro 40/60/100 con capacità di gestione da 40/60/100 rulli



www.besco.it

 bescoco

29010 Roveleto di Cadeo (PC)
Tel. +39 0523574964 - Fax +39 0523 578134
E-mail: bescope@besco.it

Labelexpo Europe 2017, in programma a Bruxelles dal 25 al 28 settembre. La Xeikon PX3000 inkjet UV sarà disponibile in commercio a partire da ottobre 2017.

FLINT GROUP PRESENTA LA NUOVA TECNOLOGIA DI SVILUPPO PER LASTRE TERMICHE

Flint Group Flexographic Products ha presentato per la prima volta il nuovo sistema di sviluppo termico nyloflex® Xpress per lastre flessografiche nell'area EMEA proprio in occasione di Xeikon Café.

La sviluppatrice termica nyloflex® Xpress integra la velocità dello sviluppo termico delle lastre con un'incredibile qualità di lastre e stampa e offre un design intelligente con un'interfaccia utente potenziata. Le caratteristiche distintive della sviluppatrice consentono di ottenere un controllo senza precedenti e permettono una produzione delle lastre più uniforme e stabile, in linea con il motto "Thermal like you've never seen before" ("Il processo termico come non l'avete mai visto prima").

La configurazione intelligente della sviluppatrice termica nyloflex® Xpress consente l'impiego di un numero minore di componenti, che si traduce in meno manutenzione, meno tempi morti e costi operativi più bassi. Il sistema di riscaldamento a zone della sviluppatrice è creato partendo da un assemblaggio IR estremamente efficiente, che for-

nisce un monitoraggio preciso della distribuzione del calore su tutta la larghezza del tamburo e nella lastra.

Il calore perfettamente controllato definisce una migliore stabilità dimensionale sul retro della lastra, creando una maggiore stabilità e uniformità per lo sviluppo delle lastre. La regolazione precisa del calore elimina la necessità di disporre di un dispositivo di raffreddamento.

Appositamente sviluppate per stampare su carta con retinature elevate fino a +200 lpi, le lastre termiche nyloflex® sono in grado di stampare punti più piccoli nelle alte luci e sono adatte per essere utilizzate praticamente con qualsiasi sistema di inchiostro - a base solvente, acqua o UV. Ulteriori vantaggi si ottengono con il tessuto tecnico dei rulli della sviluppatrice nyloflex®, concepito per essere altamente efficiente ed ecocompatibile. La forma esclusiva delle fibre fornisce una superficie ottimale in grado di trattenere il polimero sciolto, traducendosi in un materiale con una densità inferiore del 30%, con un risparmio del 33% in termini di materiale per la produzione e con una riduzione degli scarti del 33% dopo l'uso per lo sviluppo di lastre rispetto ai rulli standard di una sviluppatrice. I rulli per sviluppatrice nyloflex® sono disponibili in due larghezze per ottimizzare l'efficienza d'uso con lastre di diverse dimensioni. La progettazione speciale del tessuto e le opzioni di larghezza variabili si traducono in un materiale che è sensibilmente più leggero e più facile da maneggiare per gli operatori. ■



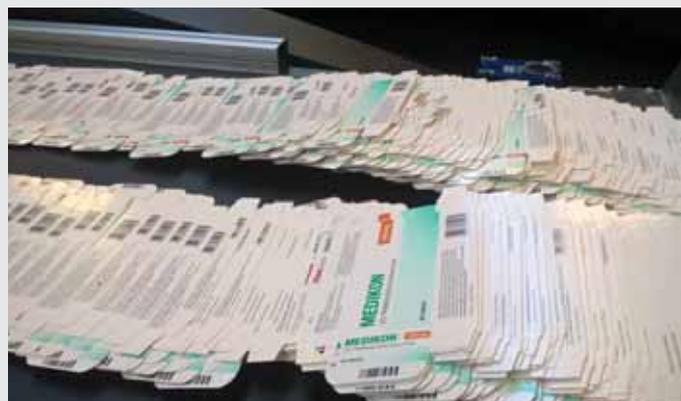
incorporates the speed of thermal plate making with incredible plate and print quality and offers a smart design with an enhanced user interface.

The distinctive characteristics of the processor provide unprecedented control and allow for more consistent and stable plate production encompassing "Thermal like you've never seen before".

Intelligent configuration of the nyloflex® Xpress Thermal Processor allows for fewer components, so there is less maintenance, less downtime and lower operating costs associated with its operation. The processor's zoned heating system is built around a highly efficient IR assembly, which provides precise monitoring of the heat distribution across the drum width and into the plate. The perfectly controlled heat imparts better dimensional stability to the plate backing, affording increased stability and consistency to plate processing. The accurate regulation of the heat eliminates the need for a chiller. Specially developed to print on paper at high line screens of 200+ lpi, nyloflex® Thermal Pla-

tes are capable of printing finest highlight dots and are suitable for use with virtually any ink system – solvent based, water based, or UV. Further benefits can be realized in the engineered fabric of the nyloflex® Developer Rolls, designed to be highly efficient and environmentally friendly. A unique fibre shape provides optimal surface area to retain molten polymer, resulting in a material that is 30%

less dense, requires 33% less material to manufacture and produces 33% less waste after use in plate processing than standard developer rolls. nyloflex® Developer Rolls are offered in three widths to maximize the efficiency of use with various plate sizes. The special fabric design and variable width options result in a material that is noticeably lighter and easier for operators to handle.





DA SEMPRE PIONIERI NELL'INNOVAZIONE

Da sempre I&C si occupa di trovare e proporre ai propri clienti le soluzioni tecnologiche più innovative per migliorare l'efficienza e la gestione dei processi produttivi.

Perché non ci sono frontiere per chi vuole essere un passo avanti.

AGENTE E DISTRIBUTORE IN ESCLUSIVA



GAMA



Visualizza questa pagina e ulteriori informazioni in digitale.
Per accedere ai contenuti scarica **l'APP gratuita "StealthCode"**
da App Store o da GooglePlay e scansiona l'immagine con SmarthPhone.

I vantaggi dei sacchi di carta nel confezionamento alimentare



IL CONFEZIONAMENTO DI PRODOTTI ALIMENTARI RICHIEDE IL RISPETTO DI NUMEROSI REQUISITI PER QUANTO CONCERNE LE PRASSI RELATIVE A IGIENE, MANIPOLAZIONE E CONSERVAZIONE. L'INDUSTRIA EUROPEA DEI SACCHI DI CARTA E DELLA CARTA KRAFT PER SACCHI HA CONTRIBUITO A NUMEROSI SVILUPPI CHE RENDONO I SACCHI IN CARTA L'IMBALLAGGIO PERFETTO PER GLI ALIMENTI

“Il mercato dei prodotti alimentari è estremamente interessante e complesso allo stesso tempo”, spiega Catherine Kerninon, Delegato Generale di EUROSAC, la federazione europea dei produttori di sacchi di carta multistrato. “Il nostro settore è riuscito a mantenere una buona domanda in costante crescita. Dal 2015 al 2016 la fornitura di sacchi di carta è aumentata del 6,4%”. Vengono impiegati principalmente per il trasporto di prodotti alimentari in polvere, come zucchero, farina, amido, additivi alimentari, erbe aromatiche lavorate oppure frutta secca, uova o latte. I sacchi di carta per uso alimentare sono in genere rea-

lizzati come sacchi a bocca aperta o a valvola e sono composti da due o tre strati di carta, spesso in combinazione con un rivestimento interno tubolare in polietilene (PE) e/o in carta accoppiata. Per evitare i rischi di contaminazione vengono impiegati colla di amido e colori ad acqua.

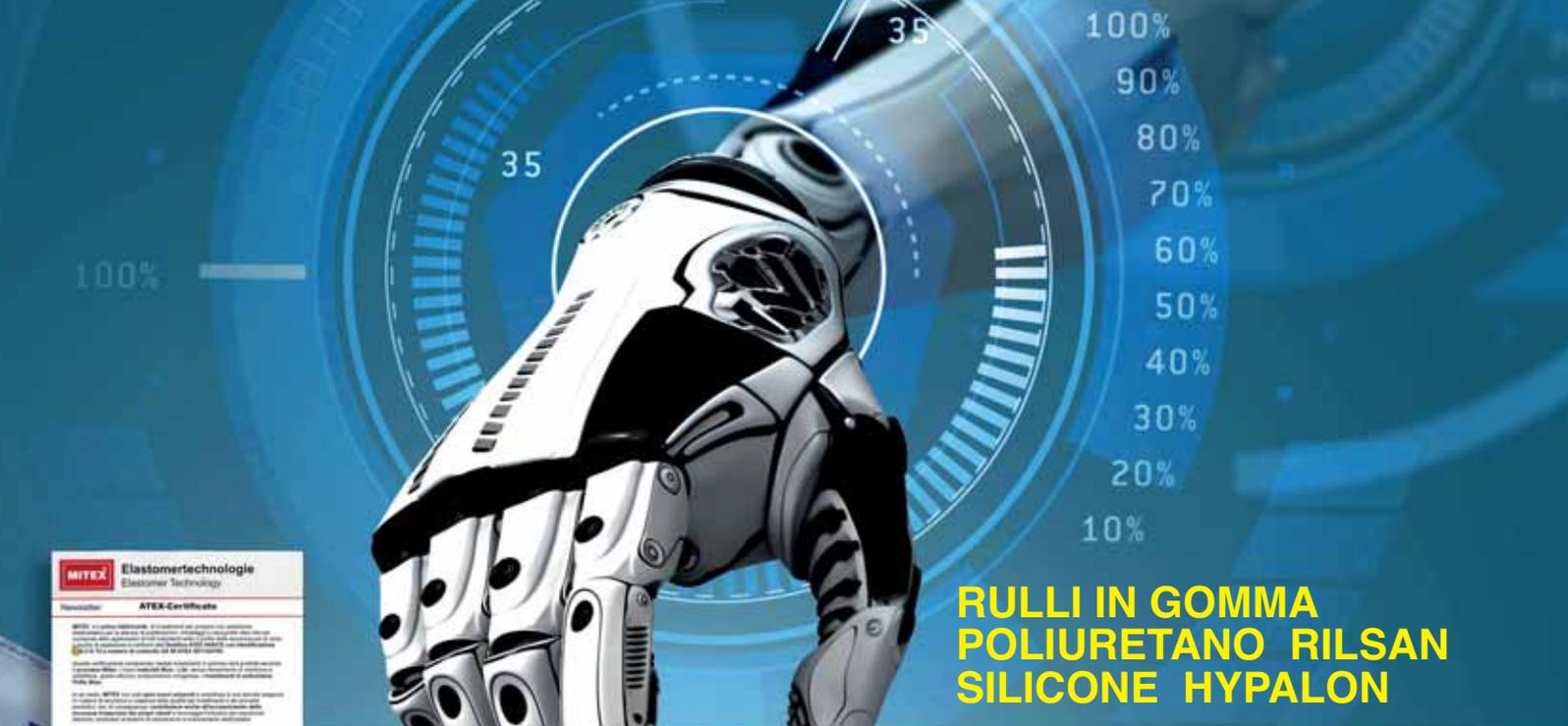
Le dimensioni e il volume possono variare in funzione delle esigenze dei singoli clienti.



I VANTAGGI DELLE PROPRIETÀ NATURALI

Alcuni prodotti alimentari, come la farina o l'amido, devono interagire con l'aria e l'umidità per prevenire la formazione di muffe. I sacchi di carta rappresentano la soluzione ottimale per questi prodotti.

Grazie alla loro porosità naturale, i sacchi di carta permettono ai prodotti di “respirare”. L'aria può fuoriuscire dal sacco, proteggendone al contempo i contenuti dagli influssi esterni in tutta sicurezza.



**RULLI IN GOMMA
POLIURETANO RILSAN
SILICONE HYPALON**

**SLEEVE
per l'imballaggio flessibile
SLEEVE Rotocalco ESA**

**RULLI
in spugna microporosa
MICROGRAF®**

**FLEXO & CONVERTING
ROTOGRAVURE
OFFSET
METAL DECORATION
WOOD
TEXTILE
TANNING**



TecnoRulli®

MESCOLE & TECNOLOGIE
in collaborazione con:



BOLOGNA +39 051 743223
MILANO +39 02 57510852
VERONA +39 045 8620041

www.tecnorulli.it

Exclusive dealer
for Italy:



Queste caratteristiche permettono procedure di riempimento economiche, oltre ad agevolare la pallettizzazione. La carta inoltre permette la fuoriuscita di piccole quantità di umidità, evitando la formazione di condensa all'interno del sacco. Le fibre utilizzate per produrre carta kraft per sacchi sono al 100% naturali e rinnovabili. Per questo motivo, utilizzando la carta come materiale di imballaggio, le industrie di confezionamento scelgono una soluzione ecologica, che può essere riciclata o sottoposta a compostaggio al termine del ciclo di vita.

NORMATIVE RIGOROSE ASSICURANO UN ALTO LIVELLO DI PROTEZIONE

“Nella produzione di sacchi di carta per uso alimentare i produttori devono ottemperare a numerosi requisiti legali che garantiscono l'igiene e permettono di prevenire ogni possibile rischio per la salute”, spiega ancora Kerninon. “Ogni fornitore di sacchi per alimenti deve essere certificato da un organismo indipendente accreditato in base agli standard di sicurezza vigenti nell'UE per i fornitori di imballaggi per alimenti”.

Oltre alla conformità alle normative e alle leggi nazionali e dell'UE, i produttori devono effettuare test di migrazione e adempiere agli obblighi HACCP (Hazard Ana-

lysis and Critical Control Points).

Tali obblighi includono, ad esempio, la protezione della carta da umidità e muffe, specialmente nell'immagazzinaggio, il controllo periodico delle colle usate per giunzioni e chiusure al fine di prevenire i rischi di contaminazione batterica e l'analisi dei rischi di contaminazione da materiali estranei che potrebbero migrare durante la produzione dei sacchi. Gli stessi clienti hanno richieste e verifiche specifiche di cui tenere conto, che possono spaziare da un'ulteriore riduzione dei rischi igienici (ad esempio per quanto concerne le procedure nell'area di produzione, la chiusura dei sacchi, i problemi relativi a pallettizzazione e movimentazione) alle prestazioni complessive, dal punto di vista ambientale ed etico, nell'ambito dell'intera supply chain.



ENGLISH Version

Convincing arguments for paper sacks for food

NUMEROUS REQUIREMENTS IN TERMS OF HYGIENE, HANDLING AND STORAGE PRACTICES HAVE TO BE TAKEN INTO ACCOUNT WHEN PACKAGING FOOD PRODUCTS. THE EUROPEAN PAPER SACK AND SACK KRAFT PAPER INDUSTRY HAS CONTRIBUTED MANY DEVELOPMENTS THAT MAKE PAPER SACKS THE PERFECT PACKAGING FOR FOOD

“The food market is very interesting and complex at the same time”, explains Catherine Kerninon, General Delegate of EUROSAC, the European Federation of Multiwall Paper Sack Manufacturers. “Our industry has managed to keep a good demand in consistent growth. From 2015 to 2016 an increase of 6.4% paper sacks have been delivered”. They are mainly used to transport powdery food products such as sugar, flour, starch,

food additives, aromatic herbs, processed or dried fruit, eggs or milk.

Paper sacks for food are typically constructed as open mouth or valve sacks, and consist of two to three layers of paper and often in combination with a polyethylene (PE) free film tube inliner and/or coated paper.

They use starch-based glue and water-based inks in order to avoid contamination risks. Their size and volume may differ according to the individual customer needs.

NATURAL PROPERTIES YIELD BENEFITS

Some food products such as flour or starch need to interact with air and moisture to prevent mould formation. Paper sacks are the best solution for these products.

Thanks to their natural porosity, paper sacks enable the products to “breathe”.

The air can escape from the sack while at the same time protecting the contents securely from outside influences.

This allows for an economic filling process as well as easy palletisation. Paper also vents minor amounts of moisture so that no condensed moisture may occur inside the sacks. The fibres used to produce sack kraft paper are 100% natural and renewable. Thus, when using paper as packaging material, fillers choose the environmentally friendly solution that can also be recycled and composted at the end of their life.

Paper sacks for food are typically constructed as open mouth or valve sacks, and use starch-based glue and water-based inks in order to avoid contamination risks.

STRICT REGULATIONS PROVIDE HIGH PROTECTION

“When producing paper sacks for food, producers face a large number of legal requirements that ensure hygiene and prevent any possible harm to health”, explains Kerninon. “Any food sack supplier should be certified by an independent accredited





Sun Master 540^{EVO} Sun Master 355

new

**TWO HEARTS
ARE BETTER
THAN ONE.**

Cambiare maniglia
non è mai stato
così facile e veloce...

Switch handle has never
been so easy and fast...



watch video!



sales

+39 0371 091019
info@curionisun.it

curioni **SUN**  **teramo**

Giacomo Ruscitti Street (industrial area) | 64100 Teramo (TE) | Italy

www.curionisun.it



service

+39 0861 588213
tech@curionisun.it



GLI SVILUPPI DOVRANNO SODDISFARE **ESIGENZE LEGALI E INDIVIDUALI**

“L’industria alimentare è soggetta a un miglioramento continuo grazie alle normative interne ed esterne”, afferma Kerninon. “Questo spinge i produttori di imballaggi a un continuo aggiornamento su materiali, tecnologie e innovazione di prodotto”. Tutte le qualità di carta kraft per sacchi dei principali fornitori sono conformi alle normative UE in materia e vengono trasportate alle industrie di trasformazione all’interno di un adeguato imballaggio di protezione in carta. Per quanto concerne la struttura dei sacchi, sono state sviluppate numerose e diverse idee di sigillatura, barriera e rivestimento, per

garantire una chiusura a tenuta del sacco e per proteggere i contenuti da umidità, ossigeno, odori o migrazione, ad esempio di oli minerali.

Un esempio di chiusura per sacchi è rappresentato dal sacco a fondo saldato e spalmatura hot melt alla bocca o dal sacco a valvola termosaldabile. Tra gli sviluppi relativi alla protezione del prodotto vi è un sacco ibrido con esterno in carta e uno strato interno in PE “easy peel”, facilmente separabile dalla carta.

TREND E ASPETTATIVE

“In futuro i nostri membri si aspettano requisiti ancora più rigorosi per quanto concerne l’igiene”, afferma Kerninon. “Questo potrebbe finire per determinare una situazione in cui solo pochi specializzati produttori di sacchi saranno in grado di soddisfare i requisiti dei clienti più esigenti e mantenere senza problemi la propria posizione sul mercato”. Un’altra tendenza prevista è la spinta, da parte dell’industria alimentare, verso nuovi standard per i sacchi di carta senza polvere.

I clienti in Estremo Oriente sono particolarmente sensibili anche a trascurabili perdite di polvere da un sacco di carta, quantità che in genere sono tollerate sui mercati UE.

In vista di questo sviluppo, le industrie di sacchi di carta e carta kraft per sacchi hanno pubblicato le linee guida del settore per sacchi di carta senza polvere. ■

body according to the EU-wide safety standards for suppliers of food packaging”.

Besides compliance with national and EU-wide rules and laws, they have to run migration tests and fulfil a hazard analysis and critical control points concept (HACCP).

This includes, for example, protecting paper from moisture and mould, especially in warehousing; periodically checking glues used for joints and closure in order to prevent contamination risk from bacteria; and analysing risk of contamination from foreign material that might migrate during sack manufacture. Customers have their own requirements and audits. These may range from a further reduction of hygienic risks, for example in regard to procedures in the production area, sack closure, palletising and handling issues to the overall environmental and ethical performance along the supply chain.

DEVELOPMENTS TO MEET LEGAL AND INDIVIDUAL DEMANDS

“The food industry achieves continuous



improvements thanks to internal and external regulations”, says Kerninon.

“This leads the packaging producers to a consistent update on materials, technology and product innovation”.

All sack kraft paper qualities from the main suppliers fulfil the relevant EU regulations and are transported in an adequate wrap-

ping of protective paper to the converters. Concerning sack construction, many different sealing, barrier and coating concepts have been developed to ensure a tight closure of the sack and to protect the contents from moisture, oxygen, odours or migration of mineral oils, for example. An example of sack closure is a stepped end-

bottom sack with hot melt on the mouth or other types of sealable valves. One of the developments concerning product protection is a hybrid sack with paper outside and an “easy peel” PE inlay inside.

TRENDS AND EXPECTATIONS

“In the future, even higher requirements in the area of hygiene are expected by our members”, states Kerninon. “This may end up in a situation where only a few highly specialised sack producers will be capable of fulfilling the requirements of the most demanding customers and remain successful in the market”. Another trend they foresee is that the food industry will lead to a new standard for dust-free paper sacks.

Especially customers in the Far East are very sensitive to even negligible amounts of spillage of powder from a paper sack usually tolerated in the EU market. In preparation for this development, the European paper sack and sack kraft paper industries have published industry guidelines for dust-free paper sacks.

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



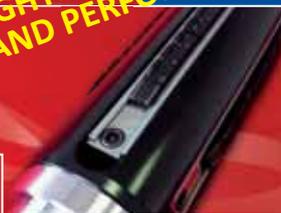
SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



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

Il Kodak Flexo Forum di Budapest getta le basi del cambiamento



Quando i dipendenti e i partner Kodak si sono incontrati lo scorso marzo a Budapest, Ungheria, in occasione del recente Kodak Flexo Forum, non solo hanno avuto la possibilità di sentire dai rappresentanti della divisione Imballaggi Flessografici di Kodak la visione della società che intende guidare i cambiamenti nell'ambito della flessografia, ma hanno anche potuto ascoltare alcuni ospiti, che hanno condiviso le loro opinioni sul settore, le loro esperienze e

L'INNOVAZIONE DI UN SETTORE INDUSTRIALE RICHIEDE UN GRANDE SPIRITO DI COLLABORAZIONE. E NELL'INDUSTRIA DEGLI IMBALLAGGI PER I PRODOTTI FMCG (FAST MOVING CONSUMER GOODS, COMUNEMENTE DEFINITI PRODOTTI DI CONSUMO), QUESTO SIGNIFICA AFFRONTARE LA CATENA DEL VALORE GLOBALE, DAI PROPRIETARI DEI MARCHI AGLI SPECIALISTI DELLA PRESTAMPA, AGLI STAMPATORI E AI FORNITORI DI TECNOLOGIE



conoscenze sull'evoluzione della flexo.

Markus Bauschulte, Direttore Vendite Tecnico per macchine da stampa e finitura, Windmüller e Hölscher (W&H), ha condiviso le sue idee sulle tendenze e sulle tecnologie globali della stampa rotocalco e flessografica e sull'evoluzione delle stesse negli ultimi anni.

Lionel Carrasco, responsabile per lo sviluppo dell'imballaggio di Nomad Foods Europe, una delle più grandi aziende in Europa nel campo dei cibi surgelati e nota per le sue marche globali quali BirdsEye e Iglo, ha presentato il punto di vista del brand owner sull'importanza della consistenza e della standardizzazione della stampa

PNEUMATIC KNIFE HOLDERS



The best of shear
and score cut.



DELSAR LAME S.r.l.
Via Cilea, 68 - 20090 Trezzano S.N. (MI) - Italy
Tel. +39.02.48464102 - Fax +39.02.48464065

www.delsarlame.com - info@delsarlame.com

SISTEMA FLEXCEL NX LE TECNOLOGIE "CHIAVE"



in tutta l'organizzazione. Ha illustrato le sfide che i proprietari di marchi affrontano quando si occupano di tecnologie di stampa multiple, formati di imballaggi, sedi di produzione e partner tecnici, sottolineando la necessità di eliminare la complessità da questo processo e ha descritto come Nomad Foods Europe sia passata all'utilizzo di Kodak Flexcel NX nelle proprie attività per migliorare tutto il suo portfolio prodotti.

Will Parker, direttore generale di Essentra, che fornisce componenti plastici e imballaggi primari e secondari, ha condiviso le sue esperienze personali come stampatore, raccontando come la tecnologia Kodak Flexcel NX ha creato un significativo valore aggiunto per i marchi, i

rivenditori e le aziende che si occupano di stampa di imballaggi attraverso l'efficienza e la standardizzazione delle macchine da stampa, oltre a consentire l'adozione della stampa con palette fissa di colori, un approccio che richiede una assoluta prevedibilità e consistenza per avere successo. I partecipanti sono stati invitati ad essere gli "attori del cambiamento" per contribuire a guidare la stampa flexo verso nuovi livelli di efficienza e standardizzazione senza compromettere la qualità. Effettivamente Kodak è stata la prima azienda a introdurre i punti "flat-top digitali" e una soluzione di produzione lastre con film veramente innovativa, che consente risultati più precisi e coerenti. Mentre il mercato ha seguito il trend di Kodak ed è passato ai punti con sommità piatta, si è rivelato difficile replicare la tecnologia avanzata rappresentata dal Flexcel NX Thermal Imaging Layer (TIL) di Kodak che assicura un livello di prevedibilità e ripetibilità senza precedenti.

OGGI LA STAMPA FLEXO PUÒ COMPETERE CON LA ROTOCALCO

I progressi nella tecnologia di stampa flexo consentono agli stampatori di imballaggi di ottenere la qualità elevata che i marchi richiedono, permettendo loro di trarre vantaggio dalla versatilità e dall'efficienza dei costi della stampa flexo. In passato invece l'incapacità della flexo

ENGLISH Version

Kodak Flexo Forum in Budapest sets the stage for change

DRIVING INDUSTRY CHANGE DOESN'T HAPPEN ALONE. IT REQUIRES COLLABORATION. AND IN THE PACKAGE PRINTING INDUSTRY FOR FMCGS (FAST MOVING CONSUMER GOODS), THAT MEANS EMBRACING THE FULL VALUE CHAIN FROM BRAND OWNERS TO PREPRESS SPECIALISTS, PRINTERS AND TECHNOLOGY PROVIDERS

When Kodak employees and channel partners met last March at the recent Kodak Flexo Forum in Budapest, Hungary, they not only had the chance to hear from the Kodak Flexographic Packaging Division leadership team about the company's vision to drive the changes for flexo, but listened to industry guest speakers share views on the industry, their experiences to date and their insights on the evolution of flexo. Markus Bauschulte, Technical Sales Director for Printing & Finishing Machines, Windmüller and Holscher (W&H), shared his insights on the global flexo and gravure market trends and

technologies and how these technologies have evolved in the recent years. Lionel Carrasco, Packaging Development Manager of Nomad Foods Europe, one of the greatest companies in the frozen products in Europe and well known for its iconic brands like BirdsEye and Iglo, gave brand-owner perspective on the importance of print consistency and standardization across the organization. He explained the challenges brand owners face when dealing with multiple printing technologies, packaging formats, production locations and technical partners. He underlined the need to remove complexity



in this process and described how they have recently switched to using Kodak Flexcel NX across their businesses to drive an improvement across the complete portfolio. Will Parker, General Manager of Essentra, that provides plastic components and primary and secondary packaging, shared his personal experiences as a printer. He explained how Kodak's FLEXCEL NX technology

has created significant business value for brands, retailers and print operations through press efficiencies and standardization as well as enabling the adoption of a fixed color palette printing, an approach that requires complete predictability and consistency in order to be successful. Attendees were invited to be "agents of change" to help drive flexo to new levels

NEXT 450

THE BEST MEDIUM AND LONG RUN GRAVURE PRINTING FOR FLEXIBLE PACKAGING



Energy saving ventilation system "CUBE"[®]

Trolley handled by a single operator

Only one operator control point



WWW.UTECO.COM



25 - 28 September • Brussels

**LABELXPO
EUROPE 2017**

www.labelexpo-europe.com

HALL 4 B37 - A25

BEST PERFORMANCE
FOR BETTER PRINTING.

Next 450 meets the customer's most demanding needs of efficiency, productivity and quality.

Our technology focuses on:

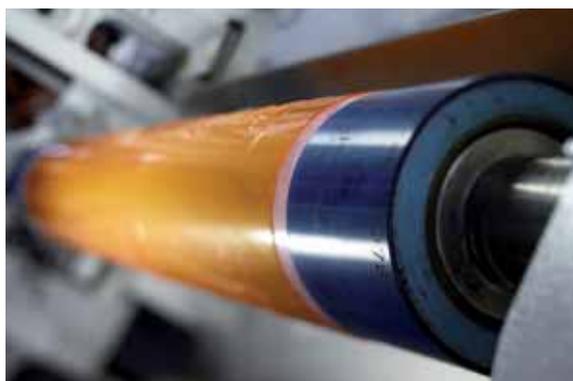
- Solutions for quick job changes
- Reducing set-up time through automated solutions
- Implementing an energy saving ventilation/drying system
- Centralizing all operating parameters in one point

UTECO: NOT ONLY FLEXO.

di competere con la rotocalco per quanto riguarda la qualità e la consistenza aveva storicamente reso difficile per gli stampatori di imballaggi trasferire i lavori più impegnativi alla stampa flexo, ma i progressi recenti stanno cambiando questa situazione. La flexo ha molti vantaggi rispetto alla rotocalco: tirature più brevi a costi efficienti, minori investimenti in tecnologie per la stampa e tempi di pre stampa più rapidi.

E nel settore degli imballaggi flessibili sono sempre di più i marchi che si focalizzano sull'introduzione di prodotti innovativi per soddisfare le crescenti richieste dei consumatori, raggiungendo una consistenza globale e creando campagne cross-media per preservare l'integrità del proprio marchio. I proprietari dei marchi vogliono imballaggi con bianchi più luminosi, colori più puliti e saturi e l'esatta riproduzione dei file di progettazione.

E proprio la qualità garantita dalle lastre flexo realizzate



con Kodak Flexcel NX ha aiutato gli stampatori ad affrontare queste sfide specifiche.

STAMPA CON GAMMA CROMATICA ESTESA: UNA GRANDE OPPORTUNITÀ

La crescita del mercato degli snack, sta spingendo gli stampatori ad aumentare le linee/cm e a utilizzare la stampa con gamma cromatica estesa ECG (Expanded Color Gamut). L'ECG è utile per i produttori di imballaggi in quanto riduce i costi per i marchi sfruttando i colori di quadricromia piuttosto che i colori pantone. Inoltre aumenta la produttività riducendo al minimo i tempi di fermo macchina grazie al ridotto numero di cambi di inchiostro necessari, e questo fa durare più a lungo la macchina da stampa, riducendo gli scarti.

Per gli stampatori flexo, l'ECG è stata una sfida per una serie di ragioni: inconsistenza cromatica, la gamma limitata di colori, ma anche la densità insufficiente, la riproduzione imprecisa del tratto e problemi di messa a registro solo per citarne alcuni. Dal momento che sempre più marchi si rendono conto dell'importante opportunità di ridurre i costi e di portare i prodotti sul mercato in modo più rapido sostituendo i colori spot con i colori di quadricromia, i molteplici vantaggi del sistema Kodak Flexcel NX rendono la tecnologia Kodak una scelta ideale anche per la stampa ECG. ■

of efficiency and standardization without comprising quality. As a matter of fact, Kodak was the first to introduce "digital flat-top-dots" and a highly differentiated film-based plate-making solution, which allows for more precise and consistent results. While the market has followed Kodak's lead and moved to flat top dots, it is difficult to replicate the advanced technology represented by Kodak's Flexcel NX Thermal Imaging Layer (TIL) that drives an unprecedented level of predictability and repeatability.

TODAY FLEXPORUM CAN COMPETE WITH GRAVURE

Advances in flexo technology are making it possible for packaging printers to achieve the quality that brands demand while allowing them to benefit from the versatility and cost effectiveness that are inherent with a flexo solution. In the past flexo's inability to compete with gravure regarding quality and consistency has historically made it difficult for packaging printers to transition the most demanding jobs to flexo but recent advances

are changing that story.

Flexo has many benefits compared to roto-gravure: shorter runs at efficient costs, lower press equipment investments and faster pre-press turnaround times. In flexible packaging market, there are many brands that are increasingly focused on introducing innovative products to meet growing consumer demands, achieving global consistency and creating cross-media campaigns to preserve the integrity of their brand. Brand owners need brighter printed whites, cleaner, saturated colors and the exact replication of design files. And just the quality guaranteed by flexo plates realized with Kodak Flexcel NX has helped printers to address these specific challenges.

EXPANDED COLOR GAMUT PRINTING: A GREAT OPPORTUNITY

Growth in the highly competitive and expansive snack food market is driving a need for flexo printers to increase lines/cm and use of expanded color gamut (ECG) printing. ECG is beneficial to packaging printers as it reduces costs for the brands by leveraging process

colors rather than spot colors. In addition, it increases productivity minimizing press downtime thanks to the reduced number of ink changes that are necessary, and this keeps the press running longer and reduces waste. For flexo printers, ECG has been a challenge for a variety of reasons, not limited to color consistency – limited achievable gamut,

insufficient densities, ineffective line reproduction and registration issues are just a few. As more brands recognize the opportunity to reduce costs and bring products to market quicker by replacing spot colors with process colors, the multi-faceted benefits of the FLEXCEL NX System make Kodak technology an ideal choice for ECG printing.



©depositphotos



Rigeneratori di solventi *Solvent reclaimers*



Distillatori di solventi con capacità di distillazione da 4 a 250 lt./h.
Solvent reclaimer from 4 up to 250 lt./h



Sistemi di lavaggio *Washing equipment*



Unità di lavaggio pneumatiche, elettriche ed a ultrasuoni, a base acqua o solvente.
Pneumatic, electrical and ultrasonic washing units, water or solvent based.



IST

**Italia Sistemi
Tecnologici** S.p.A.

Ecotecnologia innovativa
Innovative ecotechnology



Digital Flex ha firmato i prodotti del Gruppo Plastik in mostra alla fiera Index

Digital Flex ha collaborato col Gruppo Plastik per la realizzazione di imballaggi utilizzando il servizio StealthCode® di BeeGraphic, esposti a Index lo scorso mese di Aprile sullo stand Plastik, importante realtà mani-

fatturiera che opera a livello internazionale nella produzione di film e sacchetti per il settore igienico sanitario e film tecnici per settori specifici.

L'alta competenza, maturata in 50 anni di esperienza, fa di PLASTIK un'azienda di riferimento per i principali operatori del settore igienico sanitario.

Alla fiera mondiale del Tessuto-Non-Tessuto, i prodotti - sacchetti per pannolini - erano stati realizzati con la rivoluzionaria tecnologia per la comunicazione, promozione e la tutela del Brand.

StealthCode®, basata su tecnologia brevettata non proprietaria, consiste nell'inserimento - nella grafica dell'imballaggio - di un dato univoco, impercettibile all'occhio umano.

Il dato può essere letto da qualsiasi dispositivo mobile iOS e Android grazie all'APP gratuita StealthCode®, che si sta rapidamente diffondendo.

L'inserimento del codice nella grafica avviene in modalità software, senza alterare la gra-



fica dell'imballaggio e non sono necessari processi di stampa particolari, né inchiostri né applicazioni speciali.

Un corner dello stand Plastik era dedicato all'esposizione di pannolini, il cui imballaggio conteneva StealthCode®.

"L'idea era quella di invitare le persone a toccare con mano i prodotti e, tramite il proprio smartphone, leggere il pack che collegava ad un sito con informazioni che in quel momento il Brand voleva comunicare al cliente. Si trattava di una simulazione per far comprendere le

potenzialità di questa tecnologia", commenta Andrea Vergnano, Senior Executive Vice President di Digital Flex. "E in effetti così è stato, moltissimi i visitatori incuriositi che hanno usato lo smartphone per verificare questa modalità informativa e si sono dimostrati entusiasti".

Attraverso StealthCode® si possono inserire elementi distintivi del prodotto, con il collegamento ad un sito internet contenente dettagli sul prodotto, informazioni per il consumatore, campagne promozionali, contenuti multilingue,

ENGLISH News from industry

DIGITAL FLEX PARTNERED WITH PLASTIK GROUP IN THE PRODUCTION OF PACKAGING ON SHOW AT INDEX

Digital Flex collaborated with PLASTIK Group in the production of packaging using the StealthCode® service from BeeGraphic, that were displayed at Index on Plastik's stand last April. PLASTIK is a leading international manufacturer of films and bags for the hygienic market and of other technical films for specific industrial sectors. With its high competence, developed in 50 years of experience, it is a leader among the main operators in the hygienic market.

At the international trade fair of nonwovens, the products - nappy bags - were made using the revolutionary technology for communication, promotion and Brand protection.

StealthCode®, based on patented non-owned technology, consists in including - in the packaging artwork - of a unique code, not visible to human's eye. The code can be read by any iOS and Android mobile device through a free StealthCode® APP, which is rapidly spreading. Entering the code in the artwork is done via a software mode, without changing graphics nor packaging. No special print process, nor special inks are required.

A corner of the PLASTIK's stand was dedicated to the show of nappy bags, whose packaging included StealthCode®. "We had the idea to invite people to touch the products and read the pack with their smartphone, and get connected to a website containing the information that the brand owner wanted to communicate to the customer. It was a simulation to make under-

stand potentiality of this technology", comments Andrea Vergnano, Senior Executive Vice President at Digital Flex.

"And this happened indeed, many intrigued visitors used their smartphone to check out this communication mode and they turned out excited".

Through StealthCode® it is possible to include specific product elements, connection to a website that contains product information, consumer information, promotional campaigns, multilingual content, information about product traceability.

"We change from a static and visible solution, such as QR code and Barcode, to a dynamic and imperceptible solution", comments Goliardo Butti, General Manager at BeeGraphic; "we call this new mode the



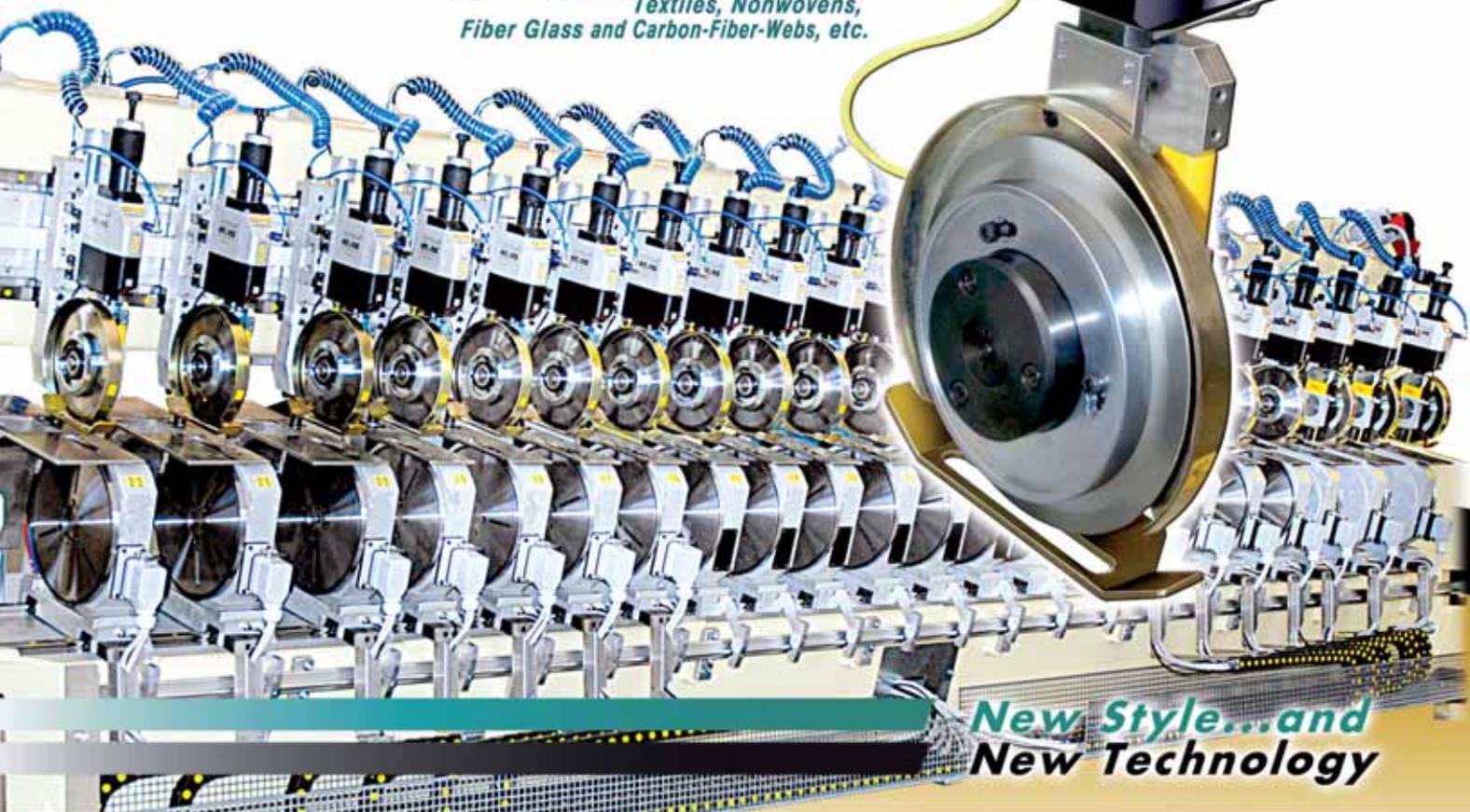
HELIOS®

LONGITUDINAL SHEAR CUTTING
SYSTEMS AND MODULES

**NEW
Product**

Elio Cavagna srl presents the new
patented Knifeholder Serie J

*...to cut, Plastic Films, Paper, Cardboard,
various Bonded materials, Aluminium,
Textiles, Nonwovens,
Fiber Glass and Carbon-Fiber-Webs, etc.*



*New Style...and
New Technology*

ELIO CAVAGNA s.r.l.

Via Curioni, 1 - I-26832 GALGAGNANO (LODI)-ITALY
Tel. (+39) 037168099 r.a. - Fax (+39) 037168411
www.helioscavagna.com e-mail: ecavagna@tin.it

SYSTEM **HELIOS
DESIGN**

informazioni per la tracciabilità del prodotto.

“Passiamo da una soluzione statica e visibile, quali i codici QR e Barcode, a una soluzione dinamica e impercettibile”, commenta Goliardo Butti, General Manager di BeeGraphic; “noi definiamo questa modalità l'Invisibile che dà risalto”.

Per l'imballaggio in dimostrazione in fiera Digital Flex ha lavorato per la realizzazione del fotopolimero della grafica dell'imballaggio su cui era inserito StealthCode®, Plastik ne ha poi realizzato la stampa in flessografia e prodotto i sacchetti per il confezionamento dei pannolini.

Francesco Zenoni, Responsabile Commerciale di Plastik aggiunge: “Siamo felici del successo della prima presentazione al pubblico di questa tecnologia innovativa.

Crediamo che con questo prodotto si aprano nuove prospettive nella direzione della fidelizzazione del consumatore, che tutti ricercano”.

Le commissioni tecniche ERA si sono riunite a Verona nel quartier generale di Uteco

Le riunioni delle commissioni tecniche ERA dedicate a pre-stampa-cilindri ed EHS-carta, si sono svolte a Verona lo scorso 30 marzo nella sede di Uteco, che nella seconda giornata di riunioni ha organizzato per i partecipanti un tour del proprio sito produttivo.

“Tre anni fa abbiamo iniziato lo sviluppo della nuova gamma ro-

totalco. La prima macchina (Next 450) è stata presentata a metà del 2015 e appena dopo un anno, nel 2016, ha battuto tutti i record di vendita. Durante il 2017 saranno presentati due nuovi modelli di macchina la Next 350 e la NXS 300 dedicate rispettivamente ai mercati asiatici e al mercato delle etichette.

Su questa nuova generazione di macchine è stata data particolare attenzione all'impatto ambientale associato all'uso delle stesse. Come presentato durante la commissione tecnica attraverso

dei progetti specifici, volti al risparmio energetico, si è ottenuto una riduzione delle emissioni di CO2, rispetto ai modelli precedenti, di oltre 700 t per anno oltre a una considerevole riduzione dei costi di esercizio.

Stiamo inoltre collaborando con una multinazionale in un progetto volto ad avere una stampa per food packaging sempre più sostenibile con l'uso di inchiostri solvent free”, ha detto Alessandro Bicego Chief Product Manager Rotogravure & Special Machine Division di Uteco.



L'imballaggio flessibile deve lavorare sulle sue credenziali premium e sulla sostenibilità per acquisire quote di mercato dagli imballaggi in vetro

L'imballaggio flessibile è diventato in breve tempo una scelta popolare tra consumatori e produttori di beni di consumo grazie alla sua efficienza e convenienza. La ricerca promossa dalla società inglese GlobalData afferma

ENGLISH News from industry

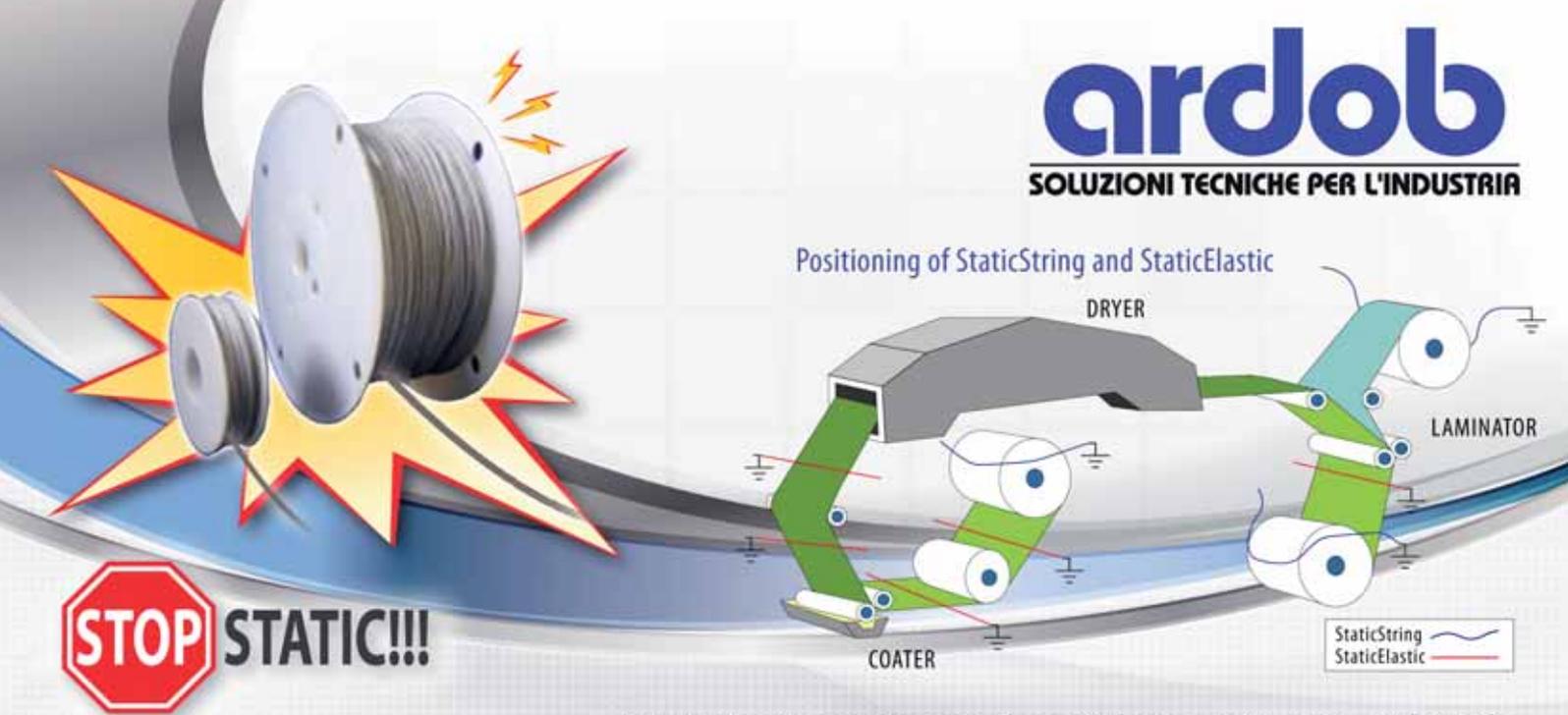
Invisible with great prominence". The packaging of the nappy bag at the show was produced in combination by Digital Flex, for the production of the photopolymer plate with the packaging artwork that included StealthCode®, and Plastik for the flexo printing and the production of the bag. Francesco Zenoni, Sales Manger at PLASTIK adds: "We are happy for the success of the first public presentation of this innovative technology. We believe that new positive perspectives will come thanks to this product, bringing us consumer loyalty that everybody is looking for".

ERA TECHNICAL COMMISSIONS MET IN VERONA, ITALY, AT UTECO HEADQUARTER

The meetings of the ERA Prepress & Cylinder Commission, Print Commission, EHS & Paper Commission were held in Verona on 30 March. The programme also included a visit to the ERA member Uteco, manufacturer of packaging gravure presses, on the following day.

"Three years ago, we started the development of the new rotogravure range. The first machine (Next 450) was presented in mid-2015 and just after one year, this machine in 2016 beat all sales records. During 2017 two new machine models will be presented, Next 350 and NXS 300, respectively dedicated to the Asian markets and the label market. For this new generation of machines there was a special attention to the environmental





STOP STATIC!!!

La migliore soluzione per eliminare le Correnti Statiche in macchine per la stampa e la trasformazione di film plastici, carta, NonWovens, etichette autoadesive, ecc.

La prima Corda Ionizzata mai sviluppata! A basso costo, leggera e flessibile. Rimuove le correnti statiche mediante finissime micro fibre che consentono alle cariche statiche di ionizzarsi ed essere scaricate a terra. StaticString e StaticElastic consentono prestazioni ottimali e pulite.

COMPONENTI MECCANICI



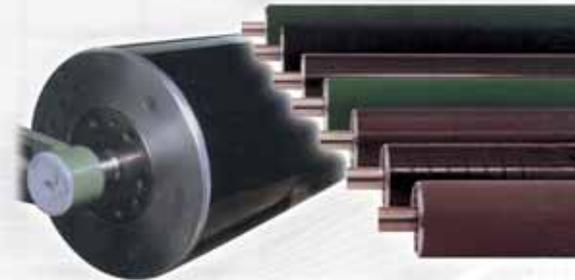
DLB2000
Alberi Espansibili in Fibra di Carbonio



SR2000
Alberi Espansibili a Listelli con corpo in metallo



DF2000
Testate Meccaniche Autoespandibili



Rulli in Fibra di Carbonio

MACCHINARI



Taglierine per Anime



ROLL MOVERS
Spingitori bobine - Elettrici o Pneumatici



che l'imballaggio flessibile è una delle tipologie di imballaggio più in crescita, con maggiore attenzione da parte della catena di fornitori, che ne sottolineano la convenienza e il valore.

Il settore è cresciuto a un tasso annuo del 3,3% tra il 2010 e il 2015, e raggiungerà il 4,1% entro il 2020. Secondo il sondaggio condotto recentemente da GlobalData, il 32% dei 77 imprenditori intervistati ha evidenziato il vetro come principale competitor per l'imballaggio flessibile, grazie alla riciclabilità.

Il 56% degli intervistati crede che una migliore sostenibilità aumenterebbe la popolarità dell'imballaggio flessibile. Inoltre, pratiche di sostenibilità come il riciclo non

solo rafforzano l'immagine di un'azienda, ma migliorano anche i rendimenti finanziari attraverso l'utilizzo di materiali riciclati meno costosi.

Veronika Zhupanova, analista consumatori per GlobalData, spiega: "L'investimento da parte dei produttori di imballaggi flessibili in formulazioni e credenziali ecologiche è fondamentale se sperano di allinearsi con gli obiettivi di sostenibilità dei clienti. Questo permetterebbe ai produttori di imballaggi flessibili di sottrarre quote di mercato agli imballaggi in vetro e di impedire la sostituzione degli imballaggi flessibili con il vetro per ragioni di sostenibilità".

L'imballaggio di vetro è anche

associato a una qualità superiore e all'artigianato. Zhupanova continua: "Le caratteristiche degli imballaggi in vetro come finiture opache e lucide, nonché il forte legame del materiale con la produzione artigianale posizionano questo materiale come una scelta quasi scontata per i prodotti di fascia alta, quando la tipologia dei prodotti lo consente". I numeri confermano questo atteggiamento, con un terzo delle industrie del settore che credono che i produttori di imballaggi dovrebbero mirare a fornire imballaggi flessibili dall'estetica sempre più accattivanti così da aumentare l'offerta verso i produttori di fascia alta. In questo modo i produttori di imballaggi flessibili avrebbero la possibilità di collaborare con i progettisti per creare un look premium che consenta loro di competere nel mercato di alta qualità.

Zhupanova conclude: "Forme originali, superficie opaca e forme di design sofisticate contribuiranno a creare un'estetica di lusso e attireranno i con-

sumatori in cerca di prodotti di qualità".

È doveroso sottolineare come in Italia, anche grazie al prezioso contributo dell'associazione di riferimento per i produttori di imballaggi flessibili, Giflex, questi temi emersi dalla ricerca di GlobalData, siano in auge da tempo, con iniziative volte a promuovere imballaggi flessibili sempre più sostenibili e non ultimo anche dal design accattivante, in grado di attirare l'attenzione di un consumatore sempre più informato, critico e attento a premiare con l'acquisto un prodotto sostenibile a tutto tondo.

Amcor Flexibles lancia la prima fase di un investimento Europeo dedicato alla stampa per il Settore Farmaceutico

L'investimento iniziale di due nuove linee di stampa, servirà principalmente il mercato farmaceutico di Regno Unito, Svizzera e Germania.



ENGLISH News from industry

impact associated with their use. As presented during the technical commission through specific energy saving projects, CO2 emissions have been reduced compared to previous models of more than 700 t per year and it was implemented a considerable reduction in operating costs. We are also collaborating with a multinational to a project to have more sustainable food packaging printing with the use of solvent free inks", said Alessandro Bicego, Chief Product Manager, Rotogravure & Special Machine Division, Uteco.

FLEXIBLE PACKAGING NEEDS TO WORK ON ITS PREMIUM CREDENTIALS AND SUSTAINABILITY TO CAPTURE MARKET SHARE FROM GLASS PACKAGING

Flexible packaging has quickly become a popular choice among consumers and consumer goods producers due to its cost efficiency and convenience.

The Global Data's report states that flexible packaging is one of the fastest-growing packaging sectors, driven by increased focus across all links of the supplier chain on convenience and value, and has grown with a compound annual growth rate of 3.3% between 2010 and 2015. This is forecast to reach 4.1% between 2015 and 2020.

However, according to GlobalData's recently conducted executives survey, 32% of 77 business leaders surveyed responded that the popularity of glass poses the biggest threat to flexible packaging. One of the primary factors contributing to this preference is glass's recycla-





i&C



VIS-G26

*Advanced viscosity control system
Sistema di controllo della viscosità*

GAMA s.r.l.

Via Milano 76

23899 ROBBIATE (LC) - ITALY

Ph +39 039 9515666 - Fax +39 039 9515726

info@gamasas.com

www.gamasas.com

I&C S.a.s.

Via Ronchi, 39

20134 MILANO - ITALY

Ph +39 02 26417365 - Fax +39 02 26418707

info@iec-italy.com

www.iec-italy.com



Una macchina da stampa UV Flexo sarà installata presso Amcor Flexibles Kreuzlingen, in Svizzera, e una digitale presso Amcor Flexibles Cramlington, nel Regno Unito. Le due macchine saranno pienamente operative nel 2017, aumentando con esse, la capacità produttiva di una linea di stampa digitale già operativa in Alzira Spagna. Le Società Farmaceutiche in Europa avranno risposte rapide per le loro richieste ed esigenze di servizio riguardanti i materiali stampati. Questo grazie ai continui investimenti e miglioramenti effettuati da

Amcor riguardanti le tecnologie di stampa. Luca Zerbini, Vicepresidente Marketing, Ricerca e Sviluppo e Sostenibilità in Amcor Flexibles Europe, ha confermato che questi investimenti andranno oltre il semplice aumento della capacità produttiva. "Siamo determinati a rimanere leader nelle forniture di materiali stampati in un contesto di Mercato in rapida evoluzione", commenta Luca Zerbini; ampliando la nostra tecnologia e proponendo un miglior Servizio ci permettiamo di proporci ai nostri Clienti come Partner preferenziali in termini di: flessibilità, rapi-

dità e contenimento dei costi.

Le nuove linee di stampa completano e migliorano le competenze tecniche e di servizio ai Clienti presso i due stabilimenti. La stampa digitale è un elemento fondamentale che permette di rispondere alle esigenze sempre più crescenti di flessibilità e servizio ai Clienti oltre che soddisfare le richieste di personalizzazione.

"Stiamo anche sfruttando questa opportunità per ripensare il modello tradizionale di approvvigionamento, per ottenere la massima flessibilità e leadership con particolare attenzione e riguardo ai costi per i nostri clienti", ha affermato Paul Vega, Vicepresidente della Business Unit EMEA Pharma & Medical. Questi nuovi investimenti sottolineano l'impegno di Amcor a lungo termine volto allo sviluppo delle capacità di stampa per il settore farmaceutico in Europa, anticipando e rispondendo alle esigenze dei Clienti. Altri investimenti sono previsti nel prossimo futuro.

Kodak apre nuove strade per una rinnovata crescita della stampa flessografica a Weatherford, Oklahoma

Lo scorso aprile Kodak ha ospitato clienti e leader della comunità in occasione della cerimonia la Weatherford, in Oklahoma, per celebrare l'espansione del suo stabilimento produttivo con una nuova linea per la produzione delle lastre flessografiche Kodak Flexcel NX.

La cerimonia e le celebrazioni associate hanno previsto il taglio del nastro da parte del CEO di Kodak Jeff Clarke e dal governatore dell'Oklahoma Mary Fallin e le dichiarazioni del presidente della Divisione Imballaggi Flessografici Chris Payne e dei clienti Kodak.

Il tema dell'evento era incentrato sulla rivitalizzazione e sull'investimento per l'impianto di Weatherford nel suo 50° anniversario, che è stato scelto per le sue consolidate capacità tecniche e per il personale

ENGLISH News from industry

bility, with 56% of survey respondents believing improved sustainability would increase the popularity of flexible packaging. Additionally, sustainability practices such as recycling not only enhance the image of a business, but also improve financial returns through the use of cheaper recycled materials. Veronika Zhupanova, Consumer Analyst for GlobalData, clarifies: "Investment by flexible packaging manufacturers into environmentally friendly formulations and credentials is vital if they hope to align with clients' sustainability goals. Achieving this would allow flexible packaging manufacturers to take share from glass packaging, and prevent their existing share switching to glass for sustainability reasons".

Glass packaging is also more likely to be associated with superior quality and craftsmanship. Zhupanova continues: "Features of glass packaging such as matte or glossy finishes, as well as the material's strong link with artisanal production position the material as a strong choice for higher-end goods, when the nature of the products permits it". Numbers confirm this, with a third of industry players believing that packaging manufacturers should aim to provide flexible packaging with a premium aesthetic in order to boost their popularity with high-end goods producers. In this way, flexible packaging manufacturers would benefit from collaborating with designers to create a premium look that would allow them to compete in the higher-end market. Zhupanova concludes: "Original shapes, matte surface and sophisticated design patterns will help to create a luxury aesthetic, and will appeal to consumers seeking premium products".

AMCOR FLEXIBLES LAUNCHES THE FIRST WAVE OF EUROPEAN HEALTHCARE PRINTING INVESTMENTS

Healthcare companies in Europe will have access to more responsive, flexible printing services for their packaging needs thanks to Amcor's continued investments in printing technology across the region.

The initial investment in two state-of-the-art printing presses will primarily serve the healthcare markets in the UK, Switzerland and Germany. A UV Flexo press will be installed at Amcor Flexibles Kreuzlingen, Switzerland, and a digital press at Amcor Flexibles Cramlington, UK, both of which are expected to be in operation in 2017, building on a prior investment in a new digital press in Alzira, Spain.

Luca Zerbini, Vice President, Marketing, R&D and Sustainability, in Amcor's Flexibles division in Europe, said the investments will do more than simply expand capacity.

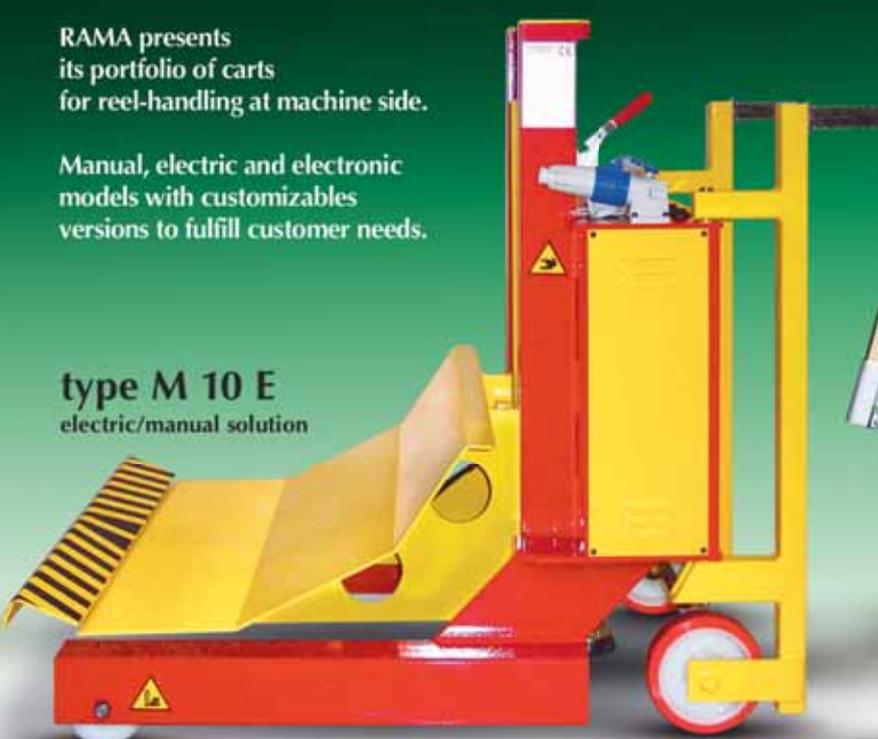
"We are determined to remain the top provider of printing services to the fast-changing healthcare market" said Mr. Zerbini. "Broadening our technology and high-value services will make us even better able to partner with our customers in areas most important to them: flexibility, speed and total cost". The presses complement and enhance the technical and customer service expertise at the two sites. The move to digital printing is a critical enabler to meet the increasing speed of market change as well as the growing requirements towards perso-

www.cmrama.com

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



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

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

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

**A perfect solution,
manual and electronic**

RAMA



RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution

molto preparato a livello tecnico. La nuova linea di produzione di lastre flexo, un'operazione simile a quella fatta nella fabbrica di produzione lastre Kodak a Yamanashi, in Giappone, è stata progettata per soddisfare l'esigenza crescente da parte dell'industria di imballaggi di elevata qualità stampati in flessografia con

processi produttivi più convenienti ed efficienti.

L'investimento di 15 milioni di dollari rappresenta uno dei maggiori investimenti di capitale della società dal 2000 e sottolinea la continua crescita dell'impiego delle lastre Kodak Flexcel NX, aumentato del 16% nel 2016 rispetto all'anno precedente, un tasso quattro

volte maggiore il tasso di crescita previsto per il mercato degli imballaggi flessibili, secondo Smithers Pira.

“La celebrazione di oggi mette a fuoco il nuovo volto della flexo, ha dichiarato Jeff Clarke, CEO. “La tecnologia flexo differenziata di Kodak aiuta i nostri clienti a guidare la crescita, esplorare nuove opportunità e

trasformare la stampa flessografica e l'industria degli imballaggi nel suo complesso.

La crescita di Kodak Flexcel NX la dice lunga sulle opportunità del mercato degli imballaggi flessografici e siamo lieti di utilizzare l'impianto in espansione di Weatherford per continuare a aiutare i clienti a comprendere i vantaggi della tecnologia flexo di Kodak e quanto possono fare le sue caratteristiche uniche per migliorare la loro attività”.

La nuova linea di produzione per lastre flexo dovrebbe essere in piena produzione entro il 2019 e inizialmente si concentrerà sulla fornitura delle lastre Kodak Flexcel NX ai clienti negli Stati Uniti, Canada e America Latina.

La notizia rappresenta ancora un'altra pietra miliare nell'investimento continuo della società nella tecnologia di stampa flessografica in tutto il mondo, che ha previsto lo scorso marzo l'apertura del Flexo Packaging Technology Center di Kodak a Shanghai.



ENGLISH News from industry

nalised medicines. “We are also using this opportunity to rethink the traditional supply model to deliver unmatched flexibility and total cost advantages for our customers” stated Paul Vega, Vice President of the Pharma and Medical EMEA Business Unit. These new investments underline Amcor’s long term commitment to develop their European pharmaceutical printing capabilities and to continue anticipating and responding to customer needs. Further investments are planned in the future.

KODAK BREAKS NEW GROUND FOR FLEXO GROWTH AT WEATHERFORD, OKLAHOMA

Kodak hosted last April customers and community leaders at a ceremony in Weatherford, Oklahoma to celebrate the expansion of its manufacturing facility to accommodate a new flexo plate line to produce Kodak Flexcel NX plates. The ceremony and associated celebrations featured a ribbon cutting by Kodak CEO Jeff Clarke and Oklahoma Governor Mary Fallin, and remarks by Flexographic Packaging Division President Chris Payne and Kodak customers. The theme of the event centered on regeneration and the revitalization and investment of the Weatherford plant in its 50th anniversary year, which was chosen for its strong technical capabilities and existing skilled tenured workforce. The new flexo plate manufacturing line, a sister operation to Kodak’s existing plate manufacturing facility in

Yamanashi, Japan, is designed to meet increasing industry demand for higher quality flexographic printed packaging with more cost effective and efficient production processes. The \$15 million investment represents one of the company’s largest capital investments since 2000 and underscores the ongoing growth and adoption of Kodak Flexcel NX Plates that grew 16 percent in 2016 compared to the prior year, a rate four times the projected growth rate of the flexible packaging market itself, according to Smithers Pira.

“Today’s celebration brings a focus on the new face of flexo”, said Jeff Clarke, CEO. “Kodak’s differentiated flexo technology is helping our customers to drive growth, break new ground and transform flexographic printing and the packaging industry as a whole. The growth of Kodak Flexcel NX speaks to opportunities of the flexographic packaging market, and we’re looking forward to using the expanding facility here in Weatherford to continue helping our customers realize the benefits of Kodak’s flexo technology and what its unique capabilities can do for their business”.

The new flexo plate line is expected to be in full production by early 2019 and will initially focus on supply of Kodak Flexcel NX Plates to customers in the United States, Canada and Latin America. The news represents yet another milestone in the company’s ongoing investment in flexographic printing technology worldwide, which includes the opening of Kodak’s Flexo Packaging Technology Center in Shanghai in March 2017.

The Upgrade!
Re-mix.

MATRIX

type M10 → 2 x 40 L

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

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

type M4S 2 x 30 L

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

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



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.



Da Esko un nuovo metodo di incisione delle lastre flessografiche

LE ATTUALI ESIGENZE DEL MERCATO IMPOSTE DA TIRATURE DI STAMPA SEMPRE PIÙ BASSE RICHIEDONO UN PROCESSO RAPIDO E COSTANTE DI PRODUZIONE DELLE LASTRE

FLESSOGRAFICHE, CHE NECESSITA NUMEROSI PASSAGGI COMPLESSI E MANUALI, CREANDO ANCHE UN AMPIO MARGINE DI POSSIBILITÀ DI ERRORE UMANO

Negli ultimi anni si sono registrati considerevoli sviluppi nella tecnologia impiegata per l'incisione delle lastre flessografiche.

Le risoluzioni dell'incisione sono aumentate. Le stesse tecnologie di retinatura sono state adeguate per sfruttare meglio queste risoluzioni superiori e quindi poi riuscire a stampare con alteluci più luminose e fondi pieni più intensi.

Per migliorare il processo, è stato svolto uno studio approfondito Kaizen (miglioramento continuo), con l'obiettivo di aumentare la soddisfazione degli utenti garan-

tendo migliore fruibilità, accessibilità - e perchè no anche il piacere - generati dall'interazione tra operatore e il prodotto. Lo studio ha suggerito l'utilizzo delle seguenti linee guida per lo sviluppo della nuova soluzione: produttività totale, migliore uniformità, migliore qualità, integrazione dei processi e maggiore facilità d'uso.

Il risultato è stata la presentazione a drupa di un nuovo sistema per la produzione di lastre flessografiche, composto da due componenti: il primo è la versione aggiornata del sistema tradizionale di incisione delle lastre con processo ablativo, con alcune innovazioni, il secondo riguarda l'unità di esposizione delle lastre.

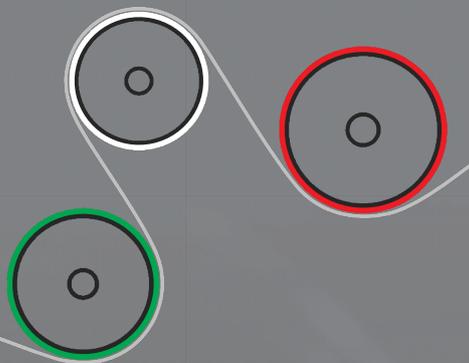
Il sistema di incisione è simile ai sistemi precedenti, ma con alcune nuovissime funzionalità. La sua ergonomia e l'interfaccia utente migliorate includono un braccio per spostare la lastra dalla parte superiore della superficie in vetro dell'unità di esposizione fin dentro l'unità stessa, e una volta esposta, riportarla al punto di partenza.

Il secondo componente, che si trova proprio di fianco all'unità di incisione, è un'unità di esposizione digitale UV. Garantisce l'esposizione LED UV principale e la retro-esposizione controllata digitalmente ed è compatibile con ogni tipo di lastra flessografica.

Le lastre vengono posizionate sulla superficie in vetro, dove l'esposizione principale e la retro-esposizione avvengono simultaneamente.

Il sistema automatizzato integrato di unità di incisione e





Rollers for every use



ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968



**Cilindri raffreddati
o riscaldati**
cooled or heated rollers

**Cilindri
in alluminio**
aluminium rollers

**Cilindri
per la stampa**
gravure rollers

**Cilindri per
trattamenti lamiera**
rollers for strapplate treatment

**Cilindri in fibra
di carbonio**
carbon fiber rollers

**Cilindri per carta
e cartone**
rollers for paper industry

**Cilindri per
trasformazione film**
mandrels for film coiling

Cilindri gommati
rubber rollers

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

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification





di esposizione carica automaticamente le lastre, le incide, le trasferisce all'unità di esposizione e fornisce le giuste esposizioni anteriori e posteriori mentre l'unità di incisione procede simultaneamente all'incisione della lastra flessografica successiva. Ora è disponibile una soluzione automatica come parte integrata del processo di produzione delle lastre. L'incisione parallela all'esposizione UV principale e alla retro-esposizione è stata accolta come un miglioramento fondamentale per la produttività in ambienti in cui il fattore tempo è critico. Questa soluzione dimezza il numero di passaggi manuali. La produzione di lastre flessografiche è finalmente diventata un processo coordinato e lineare.

NUOVO SISTEMA A VALORE AGGIUNTO

Con un processo di incisione e di esposizione UV automatico, l'operatore impiega molto meno tempo a spostare manualmente le lastre e a gestire i dispositivi.

Mediante il collegamento dell'incisione della lastra direttamente e automaticamente all'esposizione delle lastre si registra una riduzione del 50% dei passaggi manuali, il 50% in meno di errori e scarti e il 50% in meno di tempo richiesto per la formazione degli operatori.

Stando a degli studi, questo sistema porta a una riduzione del 73% del tempo che l'operatore deve dedicare alla movimentazione delle lastre. L'incisione automatizzata delle lastre può coordinare il processo di creazione delle lastre e lasciare quindi l'operatore libero di dedicarsi ad altre attività.

La gestione di un dispositivo separato collegato all'unità di incisione, senza "bloccarla", ha migliorato la produttività, consentendo di produrre fino al 30% in più di lastre all'ora rispetto a una soluzione tradizionale di incisione digitale. Poiché il nuovo sistema è in grado di produrre lastre termiche con una qualità paragonabile a quella delle lastre a solvente, gli impianti che utilizzano le lastre termiche possono ridurre il tempo di completamento della lastra fino del 74% (dato che la lavorazione termica richiede solo 20

ENGLISH Version

Esko: a new way to image flexo plates

CURRENT MARKET DEMANDS DRIVEN BY SHORTER PRINT RUN LENGTHS REQUIRE A QUICK AND CONSISTENT FLEXP PLATE PRODUCTION PROCESS, THAT CONSISTS OF MANY COMPLEX AND MANUAL STEPS, OFFERING AMPLE OPPORTUNITY FOR HUMAN ERRORS

Over the past few years there has been a considerable leap forward in the technology used for flexo plate imaging. Imaging resolutions have increased. Screening technologies themselves have been adapted to take advantage of these higher resolutions to deliver lighter highlights and richer solids. In order to improve the process an in-

depth Kaizen study was undertaken (Kaizen is the practice of continuous improvement). The ultimate aim is to enhance user satisfaction by improving usability, accessibility - and even pleasure - provided in the interaction between the operator and the product. The results suggested the following guiding principals for new solution

development: full productivity, improved consistency, increased quality, process integration; and better ease of use.

The result was that at Drupa, a new flexo platemaking imaging system was introduced. It is truly a system, comprised of two parts. One is an updated version of the traditional ablation imaging system, with a few new wrinkles. The other is a matching plate exposure unit.

The imaging system is similar to its predecessors, with some very new features. Its improved ergonomics and user interface include an arm that can take a plate and move it from the top of the imager's glass surface into the imager. When the plate is imaged, it is returned to the glass surface. The second piece, fitting right next to the imager, is a digital UV exposure unit. It provides both main and back, digitally controlled, LED UV exposure, supporting all flexo plates. Plates are pulled onto the glass surface, where the back and main exposures are done simultaneously.

Together, the integrated automated sy-

stem of imager and exposure units automatically loads plates, images the plate, transfers the plate to the exposure unit and provides the correct front and back exposures, while the imager concurrently images the next flexo plate, in parallel.

Now there is an automated solution as an integrated part of the plate making process. Parallel imaging to main and back UV exposure was seen as critical to improved productivity in time-pressured environments. It cuts the number of manual handling steps in half.

Making flexo plates finally becomes a coordinated, linear process.

NEW SYSTEM VALUE PROPOSITION

With an automatic imaging and UV exposure process, the operator uses much less time manually moving plates and operating equipment. By connecting plate imaging directly and automatically to plate exposure, there are 50% fewer manual steps, 50% fewer errors and waste, and 50% less operator training.

Corona Treatment

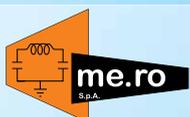
Professional Plants

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

minuti per lastra anziché le 2 ore necessarie per le lastre a solvente).

LASTRE DI QUALITÀ ELEVATA E COSTANTE

Il sistema contribuisce ulteriormente alla qualità ad alta definizione, offrendo un'uniformità eccezionale delle lastre, uno dei principali catalizzatori per il raggiungimento e il mantenimento di una qualità di stampa ottimale.

La tecnologia è stata analizzata e migliorata per potenziare ulteriormente la qualità delle lastre in termini di riproduzione delle luci e di stesura dell'inchiostro per stampa di colori pieni. La differenza nei tempi tra retro-esposizione ed esposizione principale ha un grande effetto sull'uniformità di una lastra e sul risultato di stampa.

Ricerche condotte con il nuovo sistema hanno dimostrato che un'esposizione principale UV e una retro-esposizione UV simultanea e controllata mediante LED UV consente di produrre lastre flessografiche digitali di qualità assolutamente costante. Il risultato è un allineamento perfetto tra i cicli di esposizione principale e retro-esposizione UV per ottenere un'ottima qualità di stampa a seguito della qualità costante delle lastre.

La differenza in termini di tempo tra l'esposizione principale UV e la retro-esposizione UV influisce enormemente sulla formazione di piccoli elementi sulla lastra,

come puntini nelle alte luci, nelle linee fini e nel testo.

Solo quando questa differenza in termini di tempo viene fissata in base all'impostazione ottimale per ogni tipo di lastra, tali elementi assicurano la ripetibilità della qualità. Ciò è particolarmente importante per qualsiasi tipo di stampa HD con piccole alteluci o sfumature uniformi verso lo zero.

Grazie all'esclusiva tecnologia di esposizione UV LED, il sistema è in grado di produrre lastre che mostrano il trasferimento di inchiostro ad alta densità nei fondi pieni ed eccellenti risultati nelle alteluci. Inoltre, il contatto tra i punti nei mezzitoni viene ridotto in stampa. Mediante il controllo della retro-esposizione, è anche possibile gestire la profondità della superficie della lastra. Ciò non solo consente di ottenere profondità estremamente uniformi, ma permette anche di ottenere la profondità esatta che ogni trasformatore preferisce per ciascuna lastra.

OPERAZIONE CONTROLLATA DELLA PRODUZIONE DI LASTRE

Ciò che rende ancora più efficiente la produzione di lastre flessografiche è l'introduzione di un sofisticato software di monitoraggio/gestione in grado di controllare il processo. Il sistema può seguire i lavori in corso, controllare lo stato dei lavori e visualizzare le code di tutti i dispositivi collegati e visualizzarli chiaramente a monitor.



According to studies, this results in up to 73% less operator time required for plate handling.

Automated plate imaging can coordinate the plate making process and free up valuable operator time.

Operating a separate device that is linked

to the imager but not 'blocking' it has improved productivity, producing as many as 30% more plates per hour compared to

a traditional digital imaging solution.

Because the new system can produce thermal plates with comparable quality as solvent plates, facilities using thermal plates can decrease the time to complete a plate by up to 74% (because thermal processing takes only 20 minutes per plate

instead of up to 2 hours for solvent plates).

CONSISTENT HIGH PLATE QUALITY

The system further contributes to the high definition quality by offering exceptional plate consistency, one of the key drivers to achieve and maintain optimal print quality.

The technology was continuously analyzed and improved to further enhance the plate quality in terms of highlights and solid ink laydown. The difference in times between back and main exposures has a profound effect on the consistency of a plate - and the print result. Research with the new system has shown that a simultaneous and optimally controlled UV main and UV back exposure using UV LEDs produces extremely consistent digital flexo plates.

It results in perfect alignment of both main and back UV exposure cycles to achieve the optimum effect on print quality and plate consistency.

The difference in time between the UV main exposure and the UV back exposure has a tremendous influence on the forma-

Controllo totale del Montaggio Cliché

Total work flow control in Flexo Plate Mounting



iriflex

Montacliché per cilindri e sleeve
Traditional cylinder and sleeve mounter

irisleeve

Montacliché per sleeve
Sleeve dedicated mounter



DM Flexo plate demounter

Smontaggio cliché e applicazione biadesivo in un dispositivo, creato per aumentare la produttività del reparto pre-stampa.
Plate demounting and tape application in one device, designed to enhance the productivity of the flexo pre-press department.

ESPOSIZIONE LASTRE FLEXP

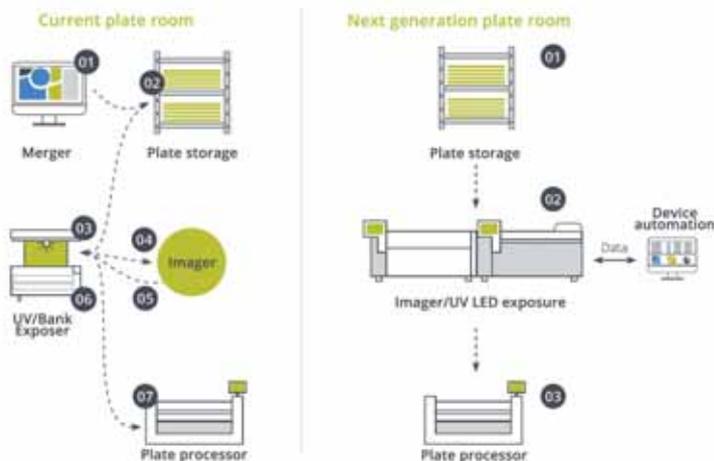


Mediante la creazione di un sistema software che fornisce controllo operativo sull'unità di incisione, è possibile spostarsi a monte nel flusso di lavoro. Il reparto di pre stampa dispone di tutte le informazioni necessarie per assegnare la priorità e organizzare le code di produzione di lastre per creare la lastra giusta nel momento giusto.

Un utente può avere in qualsiasi momento il controllo perfetto dello stato del dispositivo. Il lavoro in esecuzione, lo stato e le code di tutti i dispositivi connessi sono chiaramente visualizzati a monitor. Il flusso di lavoro consente inoltre di effettuare imposizioni totalmente automatiche per ottimizzare la superficie della lastra nel modo più effi-

ciente possibile, riducendo sensibilmente gli scarti.

È inoltre possibile trasferire i lavori da un sistema di incisione all'altro, ricorrendo alle re-imposizioni automatiche se un lavoro urgente deve essere svolto prima o se è necessario bilanciare i carichi tra diverse unità di incisione. Mediante il monitoraggio di queste informazioni sui lavori, il sistema è in grado di segnalare quante lastre e quanti centimetri quadrati sono stati esposti, e quando si è iniziato e finito un lavoro. Può fornire inoltre dati relativi alla macchina, indicando quante lastre sono state esposte, la percentuale di tempo di attività (rispetto a quello di inattività), l'uso totale di lastre e gli scarti. ■



tion of small elements on the plate, such as highlight dots, tiny linework, and text. Only when this time difference is fixed to the optimum setting for each plate type,

are those elements of repeatable quality. This is particularly important for any type of HD printing with small highlights or even transitions to zero.

Due to the unique LED UV exposure technology, the system can generate plates that show high density ink transfer in solids and excellent highlight results in combination. Also dot bridging in the mid-tones is reduced on press.

Also, by controlling the back exposure, it is also possible to manage the floor depth of the plate. This not only offers very consistent floor depths. It also allows the plate maker to 'dial in' the exact depth each converter prefers for each plate.

CONTROLLED PLATEMAKING OPERATION

What also adds to the efficient production of flexo platemaking is the addition of sophisticated monitoring/managing software that can oversee the process.

The system can follow work in progress, monitor job status, and view the queues of all connected devices and clearly show them on the screen.

By creating a software system that provides operational control over the imager, it

can move upstream into the production workflow. The prepress department has all the necessary information to prioritize and organize platemaking queues to produce the right plate at the right time.

At any time, a user can have perfect control on the status of the device. The work in progress, status and the queues of all connected devices are clearly visualized on screen.

The workflow also allows fully automatic impositions to fill the plate in the most efficient way, reducing significant waste. It is also possible to "drag and drop" jobs from one imaging system to another, with automatic re-impositions if an urgent job needs to be prioritized or if load balancing is needed between multiple imagers.

By monitoring this job information, the system can report how many plates and square inches were exposed, as well as when the job was begun and completed.

It can also provide machine data explaining how many plates have been exposed, the percentage of uptime (vs. downtime), and total plate use and waste.

Serie Novaline™

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES



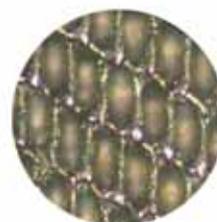
Incisione Laser NOVA GOLD™
per le più esigenti applicazioni di
stampa di qualità
ad alta velocità e densità

**Incisione Laser
ART™GOLD**
per le più esigenti
applicazioni di verniciatura



Incisione Laser UV GOLD™
per le più esigenti applicazioni
di stampa in alta
definizione

Incisione Laser NOVATM SILVER
per le più esigenti applicazioni
di stampa di fondi, quadricromie
e testi ad alta densità



Anilox ceramici PROLINE®

Lightlox™
Lightroll

Sleeves Anilox

**Anilox in fibra di carbonio
per grandi formati
ad alte velocità**

**Rapida
Rigenerazione**

**Incisioni a celle aperte
REV, ART, ROD, TIF di
ultima generazione**

**Servizio pulizia ANILOX
con macchina
specifica**

**Certificazione URMI
con diagnosi stato usura ANILOX**

Stabilimento di Produzione PRAXAIR S.R.L.

Via Fleming, 3 - 28100 NOVARA (NO)
Tel. 0321 674888 - Fax 0321 36691 - laura_grampini@praxair.com

Rappresentanze:

FLEXXO Srl
Via Prestinari 4/b
28100 Novara (NO)
Sig. Massimo Gionta
Cell. 338 6661927

TRESU ITALIA Srl (solo mercato offset)
Via delle Groane 27b
20024 Garbagnate Milanese (MI)
Tel. 02 9659202 - Fax 02 9659742
Cell. 347 2120806

Gruppi di tre celle sugli anilox grazie al nuovo sistema di incisione SteppedHex

Il momento è positivo per Zecher GmbH, le vendite sono aumentate, e il nuovo sistema di incisione SteppedHex, presentato a drupa lo scorso anno, sta suscitando sempre più interesse. Le basi di questo successo sono la specializzazione nell'attività principale dell'azienda, cioè i cilindri anilox e l'attuazione di una strategia di vendita proattiva. Ciò si riflette, ad esempio, nelle vendite dell'azienda nel 2016, che sono aumentate del 12%.

In questo articolo, Jörg Rohde, responsabile del reparto Tecnologia Applicativa di Zecher, spiega cosa sta dietro allo sviluppo della nuova tecnologia SteppedHex, mentre il direttore vendite Thomas Reinking illustra le ragioni dell'attuale successo delle vendite.

Le basi del successo di oggi risalgono al 1948, quando Kurt Zecher fondò l'azienda, e operando come quello che sarebbe oggi definito un imprenditore di start-up, ha gestito una piccola officina specializzata in cromatura.

LA TECNOLOGIA INNOVATIVA STEPPEDHEX E UNA NUOVA DIREZIONE NELLE VENDITE DANNO ALLA TEDESCA ZECHER UN ULTERIORE IMPULSO ALLA CRESCITA

Le richieste del settore della stampa stimolarono il suo spirito pionieristico e, nel 1950 produsse il primo cilindro anilox inciso. Da allora, lo sviluppo dell'azienda si è incentrato sui cilindri anilox: l'azienda di Paderborn ne produce circa 12 mila all'anno, occupando circa 170 persone.

PRODUZIONE DEFINITA DALLA TECNOLOGIA LASER ALL'AVANGUARDIA

Da quando Zecher Company ha lanciato il suo primo cilindro anilox inciso con il laser nel 1989, questa tec-



Fig. 1 - Lo stabilimento principale di Zecher a Paderborn in Germania, dove operano 17 sistemi laser di incisione e 10 unità meccaniche, che producono 12 mila cilindri anilox in un anno / Zecher's main plant in Paderborn (Germany) is equipped with a total of seventeen laser-engraving machines and ten further mechanical units, which between them produce twelve thousand anilox rollers every year



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.

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

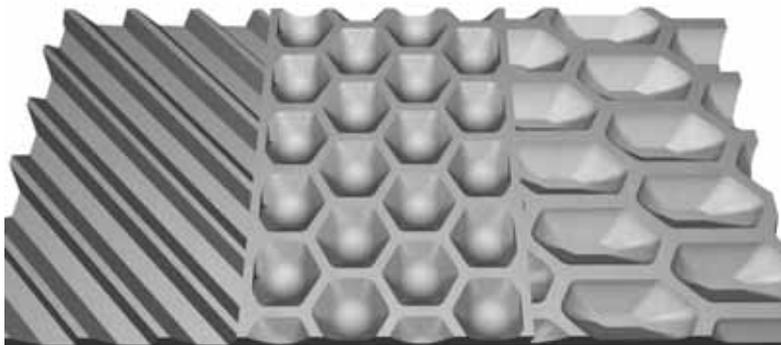


Fig. 2 - Il modello 3D dell'incisione SteppedHex (a destra), con la particolare geometria della cella e la tipica disposizione offset, paragonata all'incisione trielicoidale (a sinistra) e esagonale 60° (al centro) / 3D model of SteppedHex engraving (right) with special cell geometry and typical offset arrangement, compared to Trihelical engraving (left) and Hexa 60° (centre)

nologia è stata riconosciuta come standard. L'incisione con uno strumento a punta di diamante si usa ancora per alcune applicazioni. Di conseguenza, le strutture produttive della società ora comprendono diciassette macchine per incisione laser, e dieci unità meccaniche. Quando i cilindri anilox ceramici sono stati utilizzati per la prima volta, le celle erano allineate con un angolo di 45°, come si faceva con i rulli cromati. Il formato esagonale, che funziona bene con un angolo di 60°, è tuttavia diventato più comune nel corso degli anni. Un vantaggio di questo tipo di incisione è che minimizza il rischio di formazione di effetti moiré durante la stampa dei mezzitoni. Si è anche provato a utilizzare il tratteggio incrociato, particolarmente nell'ambito delle tecniche di verniciatura, per la stampa di imballaggi flessibili.

L'INCISIONE LASER APRE LA STRADA A GEOMETRIE ALTERNATIVE DELLE CELLE

Dal momento che il tratteggio incrociato comporta sia vantaggi che svantaggi, nel settore ci si è impegnati per applicare le possibilità di incisione laser a geometrie alternative delle celle e molti importanti fornitori commercializzano queste soluzioni con molti nomi diversi.

Lo sviluppo di una nuova tecnica d'incisione rappresenta una sfida importante, tenuto conto dei numerosi fattori e requisiti fisici che devono essere presi in considerazione, che sono i seguenti:

- il trasferimento dell'inchiostro, normalmente determinato dalle caratteristiche di riempimento e svuotamento della cella;
- la stabilità meccanica dell'incisione, necessaria per guidare la racla;
- la disposizione geometrica delle celle, che deve corrispondere ai vari angoli del retino derivanti dalla riproduzione;
- l'idoneità della forma della cella per l'incisione su un

ENGLISH Version

Cell trio offers added value thanks to SteppedHex technology

INNOVATIVE STEPPEDHEX TECHNOLOGY AND A NEW DIRECTION IN SALES GIVE ZECHER GMBH AN EXTRA SPURT OF GROWTH

Things are going well at Zecher. Sales figures are up, and the newly developed SteppedHex engraving, which the Paderborn (Germany)-based supplier presented at last year's Drupa trade fair, is creating more and more interest. Specialisation in the company's core product of anilox rollers and consistent implementation of a proactive sales strategy form the basis of this current success. This is reflected in, for example, the com-

pany's sales for the past year of 2016, which grew by 12% in the twelve months concerned. In this article, Jörg Rohde, who is Zecher's Head of Application Technology, explains what lies behind the development of the company's new SteppedHex technology, while Head of Sales Thomas Reinking tells us more about the context of the current success in sales. The foundations of today's success can be traced back to 1948, when Kurt Zecher

Fig. 3 - Molti dei cilindri anilox sono forniti sottoforma di sleeve anilox / Most anilox rollers are supplied in the form of anilox sleeves



originally founded the firm. Operating as what would nowadays be termed a start-up entrepreneur, he ran a small workshop specialised in hard chrome plating. Enquiries from the printing sector ignited his pioneering spirit, and by 1950 he had produced the first regularly engraved ani-

lox roller. Since then, the firm's development has been based wholly on anilox rollers, of which the Paderborn-based company produces approximately twelve thousand units annually. All production takes place in Paderborn, where the company employs a workforce of 170 persons.

Il costante miglioramento qualitativo e l'orientamento verso la clientela, sono, da quasi un ventennio, gli obiettivi della nostra organizzazione, uniti ad una crescente sensibilità verso la salvaguardia dell'ambiente.

Il personale altamente qualificato, i moderni reparti produttivi costantemente aggiornati, nonché le dimensioni dell'azienda, ci permettono di operare con grande flessibilità e tempestività, garantendo sempre la qualità e l'affidabilità del prodotto.

La nostra società e' in grado di offrire un'ampia gamma di cilindri, rulli e ingranaggi destinati alle più svariate applicazioni industriali, in particolar modo nel settore flexografico, cartario, tessile, plastico e del converting, nonché esecuzioni speciali su richiesta.

La stretta e continua collaborazione con collaudati fornitori ci permette inoltre di soddisfare qualsiasi esigenza di rivestimento o trattamento specifico sui nostri cilindri, come ad esempio rivestimenti in gomma, teflon, materiali antiaderenti o trattamenti di indurimento superficiale quali tempra induzione, nitrurazione gassosa, ionica etc.

I severi controlli dimensionali e strutturali, sia sulle materie prime che sui prodotti finiti, conformemente al nostro sistema qualità certificato ISO 9002, garantiscono sempre gli elevati standard qualitativi che da tempo ci contraddistinguono sul mercato in cui operiamo, nel rispetto dell'ambiente interno ed esterno conformemente a quanto richiesto dalle normative.

ALCUNI NOSTRI PRODOTTI

Tamburi di contropressione



Rulli folli



Cilindri porta manica



Cilindri porta cliché



Rulli spiralati



Cilindri riscaldati e raffreddati



Particolari speciali



Calandre satinate



e lappate



Ingranaggi



e Bull-gear



NEW Rulli in carbonio



oggetto cilindrico in modalità senza fine e senza soluzione di continuità;

- l'utilizzo di tutti i tipi di inchiostro comunemente usati, a base acqua e solvente e quelli per sistemi d'inchiostrazione inchiostri UV;
- tutte le comuni configurazioni della macchina da stampa;
- la compatibilità con qualsiasi tipo di stampa considerato che la tendenza a utilizzare retini più fini e con più dettagli richiede requisiti particolari in termini di trasferimento dell'inchiostro da parte dei cilindri anilox.

Con SteppedHex, Zecher ha sviluppato una geometria a celle libera che soddisfa tutti i requisiti elencati prima.

Il nome del prodotto fa riferimento alla disposizione a gradini (step significa appunto "gradino") delle celle, che sono organizzate in gruppi di tre (vedi figura 2).

La "non presenza" delle pareti adiacenti delle tre celle che si trovano su una determinata linea radiale crea l'incisione aperta e la compensazione della tecnologia SteppedHex, soluzione registrata in Germania.

STEPPEDHEX ESPANDE LE POSSIBILITÀ DELL'INCISIONE CONVENZIONALE

L'azienda ha lavorato molti anni allo sviluppo della sua nuova tecnologia SteppedHex, collaborando sia con partner industriali che con utilizzatori selezionati dei prodotti

dell'azienda. Questi ultimi, nel loro ruolo di "clienti beta", hanno usato i cilindri anilox tutti i giorni. Uno dei primi mercati per le prove è stato quello della stampa flexo UV a banda stretta. È per questo che alcuni stampatori di etichette coinvolti utilizzano con successo questa tecnologia da più di tre anni. Il progetto poi è proseguito nel settore degli imballaggi flessibili e anche in altri ambiti, come il cartone ondulato pre-print. La lunga fase di prove garantisce che gli stampatori possano lavorare con SteppedHex come parte di un sistema esistente che abbia soddisfatto i requisiti precedenti senza problemi, aprendosi a nuove opportunità e sfruttando i vantaggi di una migliore qualità per la stampa flexo. La sfida in questo caso è quella di trasferire lo stesso volume di inchiostro, nonostante la qualità più fine dell'incisione. Questo bilanciamento funziona grazie all'incisione aperta della tecnologia SteppedHex.

"L'aumento della finezza della risoluzione è compensata dal fatto che le celle sono aperte", spiega Jörg Rohde.

"Ciò consente di utilizzare, a seconda della configurazione della linea, cilindri anilox SteppedHex che aumentano la risoluzione da 80 a 120, e talvolta anche 180 righe al centimetro, senza alcuna perdita di volume, tipica invece delle incisioni esagonali". Jörg Rohde utilizza l'esempio di un cilindro convenzionale con una risoluzione di 160 linee/cm per spiegare questi effetti. Il volume massimo di questa incisione è paragonabile a quello di un cilindro SteppedHex con una



diamond-tipped tool nevertheless remains in use for certain applications.

Fig. 4 - I cilindri anilox convenzionali sono ancora in uso per molte applicazioni / Conventional anilox rollers remain in use in many areas of application

PRODUCTION DEFINED BY STATE-OF-THE-ART LASER TECHNOLOGY

Ever since the Zecher Company launched its first laser-engraved anilox roller in 1989, this technology has become widely recognised as standard. Engraving with a

As a result of all this, the company's production facilities now include a total of seventeen laser-engraving machines, along with ten mechanical units.

When ceramic anilox rollers first came into use, cells tended to be aligned at an angle of 45°, as was the practice with chrome rollers. The hexagonal format, which works with an angle of 60°, has nevertheless become more common over time.

One advantage of this type of engraving is that it minimises the risk of moiré patterns

forming during halftone printing.

There were also repeated attempts to make use of cross-hatching, particularly known in the area of coating techniques, for the printing of flexible packaging items.

LASER ENGRAVING PAVES THE WAY FOR ALTERNATIVE CELL GEOMETRIES

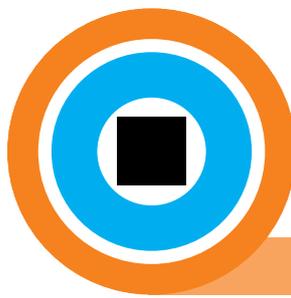
As cross-hatching entails both benefits and disadvantages, there have been longstanding efforts in the sector to apply the possibilities of laser engraving to alternative cell geometries, and several relevant suppliers market corresponding products with a variety of designations.

The development of a new engraving presents an important challenge, given the multiple factors and various physical requirements that need to be taken into account. These may include:

- ink transfer, which is normally determined by the filling and emptying characteristics of the cell;
- the mechanical stability of the engra-

ving, which is for example needed to guide the doctor blade;

- the geometric arrangement of the cells, which must correspond to the various screen angles arising from reproduction;
 - the suitability of the cell's shape for engraving onto a cylindrical object in an endless and seamless way;
 - the use of all commonly employed types of ink, such as those based on water and solvents and those designed for UV-dried inking systems;
 - along with all common printing machine configurations;
 - and compatibility with any type of printing where the tendency to use ever-finer screening and pattern details demands special requirements in terms of the ink-transfer performance of anilox rollers.
- Zecher GmbH has developed, with SteppedHex, a free-standing cell geometry that fulfils all the requirements in the list. The name of the product reflects the stepped arrangement of the cells, which are organised in groups of three (see fig. 2).*



SVECOM P.E.

Alberi espansibili



MOD. 635/MK



MOD. 641/PR



MOD. 640/PQL



MOD. 636/MS



MOD. 640/PL



MOD. 650/PLF



MOD. 638/PK



MOD. 642/PM



MOD. 650/PLS

Testate, supporti per avvolgimento/svolgimento



MOD. 714/MZ



MOD. 740/PL



MOD. 715/PG



MOD. 713/MA



MOD. 718/PH



MOD. 711/MA



MODELLI A DISEGNO



MOD. 925/KL



MOD. 714/AD



MOD. 900/KL



MOD. 935/PN

Movimentazione alberi e bobine



Visita il nostro sito internet: www.svecom.com

Agenti e distributori in tutto il mondo.

SVECOM P.E. Srl - Via della Tecnica, 4 - 36075 - Montecchio Maggiore - VICENZA - ITALY

Tel. (+39) 0444.746211 - Fax 0444.498098 - e-mail: svecom@svecom.com

Per richieste mercato USA contattate la società affiliata Goldenrod Corp. - www.goldrod.com



risoluzione di 240 linee/cm. Questo aumento di 80 linee in termini di risoluzione del retino ha il vantaggio di assicurare un trasferimento omogeneo dell'inchiostro e quindi una coloritura uniforme dello stampato. Questo migliora la riproduzione di dettagli molto fini, ma rende ancora disponibile il volume richiesto per la stampa delle superfici interessate.

MIGLIORE SVUOTAMENTO E PULIZIA DELLE CELLE

SteppedHex ha una struttura di incisione aperta: con meno pareti delle celle, le capacità di adesione che di solito trattengono una parte dell'inchiostro nella cella, si riducono.

La geometria delle celle, formata da gruppi di tre che costituiscono ciascuna una forma che ricorda una vasca da bagno, è vantaggiosa se consideriamo la pulizia.

Questo aspetto è importante, dato che le macchine di stampa più moderne sono dotate di sistemi di pulizia automatici. La risoluzione fine dell'incisione di SteppedHex consente di ottenere un altro vantaggio: è molto stabile, quindi la racla potrà operare meglio e in modo efficiente.

STEPPEDHEX STA ATTIRANDO L'INTERESSE DEL MERCATO

I cilindri anilox negli ultimi anni hanno aumentato gli standard di qualità proprio nel settore della stampa flexo.

I prodotti offerti a questo proposito erano in gran parte simili.

Zecher, con lo sviluppo della sua nuova tecnologia SteppedHex, è riuscita a offrire vantaggi tecnici agli utilizzatori di cilindri anilox. Questo sta dando nuovo impulso alla sua organizzazione mondiale di vendita, composta da 60 rappresentanti. L'attrattiva del prodotto è ulteriormente incentivata dal fatto che le caratteristiche prezzo/prestazione di questa nuova tecnologia di incisione sono paragonabili a quelle dei cilindri anilox convenzionali.

L'interesse del mercato per SteppedHex è quindi elevato. Sin da quando è stato lanciato a drupa 2016, il livello della domanda è cresciuto in parallelo con il numero di soluzioni consegnate. Speciali cilindri di prova sono messi a disposizione dei produttori di macchine da stampa e stampatori, e un cliente OEM ha già completato una vasta gamma di test di stampa con i cilindri SteppedHex.

Tutto ciò ha dimostrato che, tra le altre cose, le perplessità legate all'incisione aperta che possono portare al trasferimento di quantità eccessive di inchiostro, e quelle riguardanti l'essiccazione inefficiente, sono infondate.

UNA MODERNA STRATEGIA DI VENDITA BASATA SUI FATTORI CHIAVE DI SUCCESSO

Lo sviluppo di questa nuova tecnologia di incisione non è tuttavia l'unico motivo per celebrare i recenti successi di Zecher in termini di vendite. Negli ultimi diciotto mesi, la

The "omission" of the adjoining walls of three cells lying on a given radial line creates the open engraving and typical offset of SteppedHex technology, with its German registered-design status.

STEPPEDHEX EXPANDS THE POSSIBILITIES OF CONVENTIONAL ENGRAVING

The company has invested several years of intensive work in the development of its new SteppedHex technology. This has involved cooperation both with industrial partners and selected users of the firm's products. The latter, in their role as "beta users" put the anilox rollers through their paces over a long period of actual day-to-day operation. One of the initial test markets was the field of narrow-web UV flexo printing. It is for this reason that some of the label printers involved have now been using this anilox roller technology successfully for more than three years. The project then went on to cover the market for flexible packaging and other segments,



such as pre-printed corrugated cardboard. The lengthy test phase ensures that printers can work with SteppedHex as part of a proven existing system that has fulfilled previous requirements without problem, but which is now open to new opportunities. These include such benefit as better-quality flexo printing, often involving anilox rollers of

a higher resolution.

The challenge in this case is to transfer the same volume of ink, despite the finer quality of the engraving. This balancing act succeeds thanks to the open engraving of SteppedHex technology.

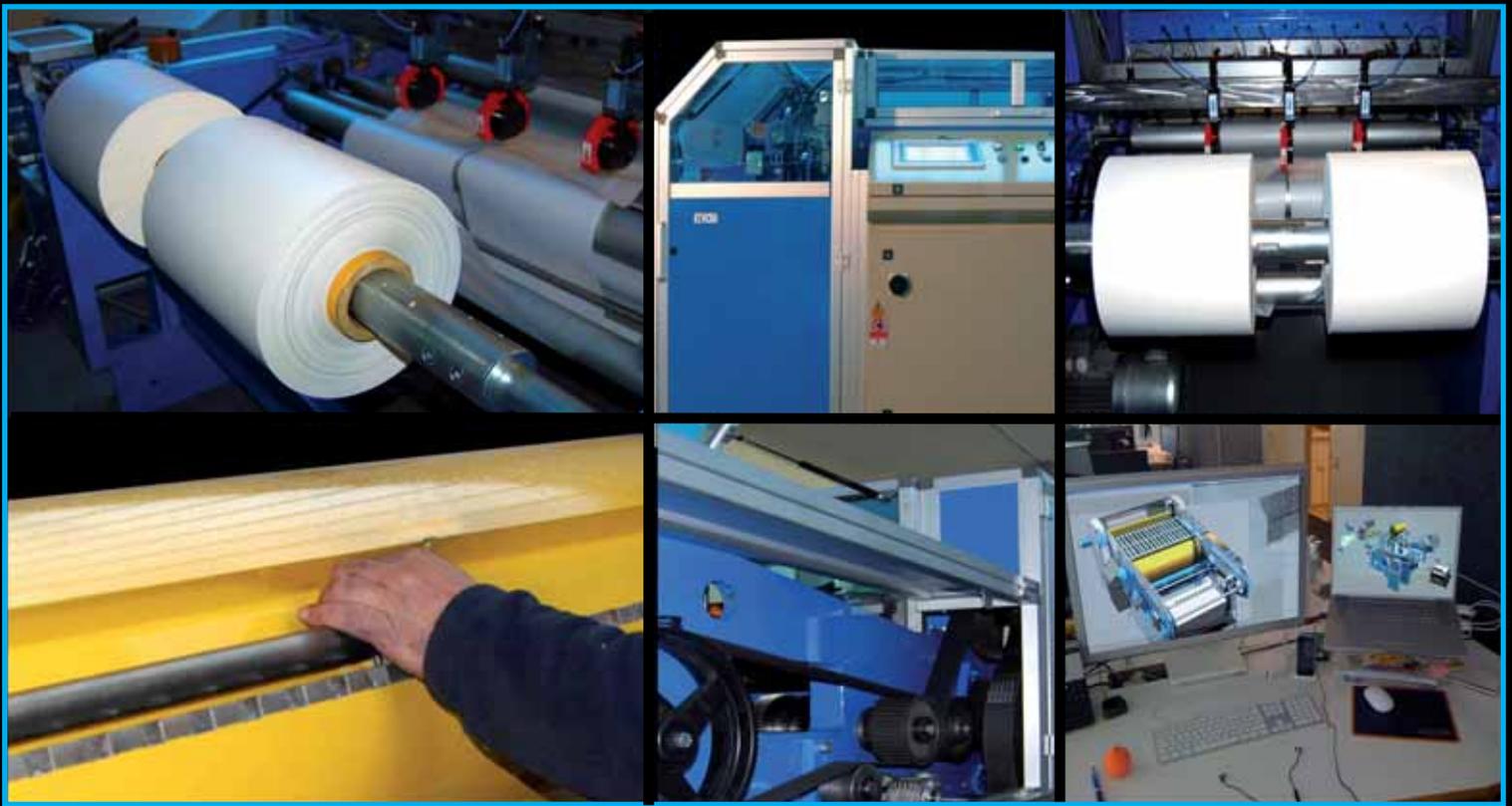
"The increased fineness of the line resolution is compensated for by the open nature of the

Fig. 6 - Le macchine Laser per l'incisione dei cilindri anilox ceramici nello stabilimento Zecher di Paderborn / Laser machines used for the engraving of ceramic anilox rollers at Zecher's plant in Paderborn

cells", explains Jörg Rohde. "This permits the use, depending on line configuration, of SteppedHex anilox rollers that increase resolution by 80 to 120 - and sometimes even 180 lines per centimetre - without any of the loss of volume typical of hexagonal engravings".

Jörg Rohde uses the example of a conventional roller with a resolution of 160 L/cm to illustrate these effects. The maximum volume of this engraving is comparable to that of a SteppedHex roller with a resolution of 240 L/cm. This increase of 80 lines in terms of screen resolution has the advantage of homogeneous ink transfer, and therefore of uniform colouring of the printed item.

This improves the representation of fine detail, but still makes available the volume required for the printing of the surfaces concerned.



Tagliatori Trasversali Goffratori

per carta - film plastici - alluminio

www.cavalleri.org - info@cavalleri.org



società ha applicato misure di efficienza mirate, che hanno ottimizzato sia i propri processi produttivi, sia le procedure di vendita e distribuzione.

Thomas Reinking, che è responsabile vendite e marketing di Zecher da maggio 2015, descrive in dettaglio questi cambiamenti: "Le richieste del cliente erano precedentemente concentrate sulla consulenza tecnica. Prima dell'acquisto di un cilindro anilox, uno stampatore normalmente doveva considerare quali specifiche sarebbero adatte a una particolare applicazione. Zecher, azienda specializzata in tutti i tipi di cilindri anilox, oggi può sfruttare la sua lunga esperienza nel settore per crearsi una forte posizione di mercato. Nel frattempo il settore della stampa flexo è cambiato, ora il settore richiede un approccio personalizzato alle vendite".

Molti stampatori flexo hanno sviluppato nel tempo una profonda conoscenza di tutto ciò che riguarda la tecnologia di stampa, che spesso rende superfluo qualsiasi consulenza sulle specifiche dei cilindri anilox. Le decisioni di acquisto sono oggi raramente basate su parametri tecnici quali la risoluzione, il volume di prelevamento dell'inchiostro o la geometria delle celle, ma tendono piuttosto a dipendere dai budget disponibili per gli investimenti. Thomas Reinking prosegue: "Di conseguenza, nel contesto di questo nuovo approccio alle vendite, i responsabili delle decisioni di acquisto oggi sono i responsabili commerciali nelle aziende che sono nostri potenziali clienti". Questa situazione è presente

in particolare nei clienti OEM. Il nuovo approccio offre numerosi vantaggi. Da un lato, concentrandosi su un singolo canale di distribuzione significa che le quotazioni possono essere emesse più velocemente; dall'altro, il team di vendita è in grado di reagire più rapidamente alle richieste dei clienti, in quanto la maggiore vicinanza ai clienti è associata a precedenti coinvolgimenti nei processi di investimento e decisionali. L'attuazione di tutte le misure di cui sopra ha già avuto un impatto considerevole sullo sviluppo dell'attività. Nel 2016 Zecher ha registrato una crescita del 12% rispetto agli ultimi dodici mesi precedenti e ciò rappresenta una solida base per gli investimenti futuri.

COMUNICAZIONI TRA TECNOLOGIA APPLICATIVA E STAMPATORE

Il 90% circa degli ordini gestiti direttamente dall'organizzazione di vendita si traduce in un notevole vantaggio per il reparto di Tecnologia Applicativa. "La razionalizzazione delle nostre procedure di vendita ha costantemente diminuito la pressione sui nostri specialisti nel campo della tecnologia applicativa", spiega Thomas Reinking. "Oggi entrano in azione solo se le richieste dei clienti superano la competenza dei nostri colleghi delle vendite: uno scenario che si verifica solo una volta su dieci". Ciò significa che le preziose risorse del reparto Tecnologia



©depositphotos

cial in terms of cleaning performance. This aspect is of increasing importance, given that most modern printing machines are equipped with automatic cleaning equipment. The fine resolution of SteppedHex engraving lets it deliver yet another benefit: in the shape of its high basic stability, which ensures smooth and efficient application of the doctor blade.

STEPPEDHEX CREATES A GROWING INTEREST ON THE MARKET

Anilox rollers have raised quality standards right across the flexo printing sector in recent years. The products offered in this respect were largely similar.

The Zecher Company has managed, with the development of its new SteppedHex technology, to offer technical product advantages to users of anilox rollers.

This gives its worldwide sales organisation, which includes 60 representatives, a valuable unique selling point. The product's attractiveness is enhanced even more by the fact that the price-to-performance characteristics

of this new engraving technology are comparable to those of conventional anilox rollers. Market interest in SteppedHex is therefore correspondingly high. Ever since it was first launched at the Drupa trade fair in May 2016, the level of demand has grown in parallel with the number of items delivered.

Special test rollers are being made available to manufacturers of printing machines and printing companies alike, and an OEM customer has already completed an extensive range of test prints with SteppedHex rollers.

All this has shown that, among other things, the typical worries about open engraving possibly leading to the transfer of excessive quantities of ink, along with the concerns of many print works regarding inefficient drying, are unfounded.

AN UP-TO-THE-MINUTE APPROACH TO SALES BASED ON KEY SUCCESS FACTORS

The development of this new engraving technology is however not the only reason for celebrating the recent successes of Ze-

cher GmbH in terms of sales.

During the past eighteen months, the company has applied targeted efficiency measures across departmental boundaries, which have optimised both its production processes as well as sales and distribution procedures.

Thomas Reinking, who has been in charge of Sales and Marketing at the Paderborn-based company since May 2015, describes these changes in detail: "Customer requirements were previously focused on technical advice. Before the purchase of an anilox roller, a printing company normally had to consider which specifications would be suitable for a particular application. Zecher has been able, as a company wholly specialised in anilox rollers, to use its expertise and long experience in the field to create a strong market position.

There has meanwhile also been a fundamental shift in the nature of the flexo printing sector, which now demands a new, customised approach to sales".

Many flexo printing companies have over

ASSICURATI UN VANTAGGIO INGIUSTO



Se potessi migliorare la tua attività con tecnologie che nessun altro possiede, non lo faresti? A Labelexpo Europe 2017 scoprirai tecnologie di stampa di etichette e imballaggi mai viste prima. Osservale in azione.

Migliora il tuo parco macchine, la tua efficienza e la tua velocità d'immissione sul mercato.

Visita la fiera per eccedere di gran lunga le aspettative dei tuoi clienti, superando i concorrenti che incontrerai sulla strada.

**| 4 GIORNI | 9 PADIGLIONI | 600 ESPOSITORI | AUTOMATION ARENA | LINERLESS TRAIL
| LABEL ACADEMY MASTER CLASSES | INKS, COATINGS & VARNISHES WORKSHOP**

PARTI ALLA GRANDE, PRENOTA OGGI I TUOI BIGLIETTI A:

WWW.LABELEXPO-EUROPE.COM



25 - 28 September • Brussels

**LABELEXPO
EUROPE 2017**

Applicata possono essere impiegate meglio, e questo si traduce in un salto di qualità della consulenza per quanto riguarda il loro campo di competenza.

UNA UTILE GUIDA “A PIRAMIDE” PER TROVARE LA SOLUZIONE GIUSTA IN UNA GIUNGLA DI SPECIFICHE

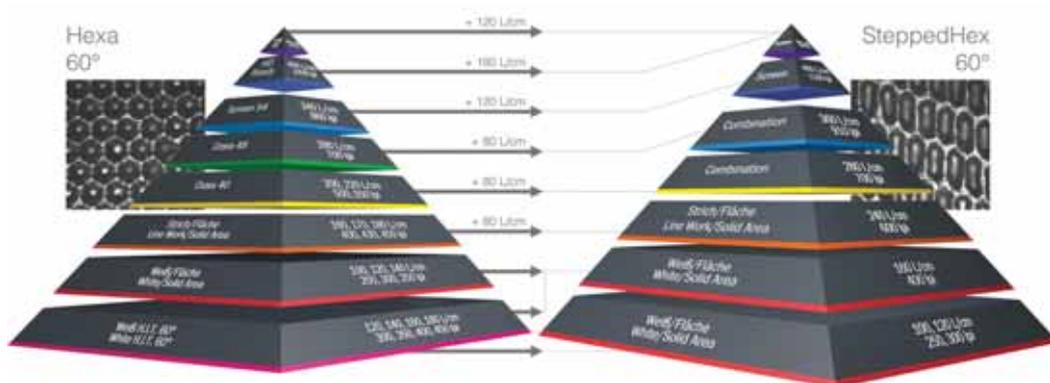
Questo nuovo approccio significa che il team di vendita deve essere in grado, in una certa misura, di fornire consulenza e supporto tecnico, un compito veramente impegnativo, considerati i molti usi dei cilindri anilox.

Questo compito è reso più facile dalla “piramide delle specifiche”, che Zecher ha presentato a drupa 2012. Questo strumento sviluppato internamente dall’azienda è divenuto

un metodo comprovato e coerente per associare un’applicazione individuale alla giusta tecnica d’incisione.

La tecnologia SteppedHex è un’altra soluzione protagonista del catalogo di Zecher. Mentre i prodotti precedenti erano cilindri anilox progettati per scopi specifici, SteppedHex è un concetto alternativo che supera i limiti delle singole applicazioni. Ciò significa in pratica che gli utenti possono soddisfare tutte le loro esigenze con un unico sistema, se lo desiderano. Dal momento che SteppedHex non è limitato ai singoli campi di applicazione, può essere utilizzato per fornire vantaggi a stampatori che realizzano lavori con mezzitoni di alta qualità, o quelli che stampano combinazioni di linee-mezzitoni. Zecher è riuscita a far diventare la sua tecnologia SteppedHex e il nuovo concetto di vendita le basi per la sua crescita, e ora è pronta a entrare in nuovi mercati. ■

Fig. 5 - La “piramide delle specifiche”, che Zecher ha presentato a drupa 2012, fornisce un confronto tra la finezza della risoluzione tra SteppedHex (a destra) e l’incisione convenzionale (a sinistra) / The “specifications pyramid”, which Zecher first presented at the 2012 Drupa trade fair, provides a line-resolution comparison between SteppedHex (right) and conventional engraving (left)



time developed a profound knowledge of everything to do with printing technology, which often renders superfluous any advice that might be available on the specifications of the anilox rollers that they require. Purchasing decisions are nowadays seldom based on such technical parameters as line resolution, pick-up volume or cell geometry, but tend rather to depend on investment budgets.

Thomas Reinking continues:

“It therefore follows, in the context of this newly aligned approach to sales, that today’s decision-makers occupy commercial posts in the companies of our main target group”.

This point applies in particular in the case of OEM customers. The new approach likewise offers several advantages.

On one hand, concentrating on a single channel of distribution means that quotations can be issued considerably faster; and on the other, the Sales team is able to react more quickly to customer demands, as increased proximity to customers is associated with earlier involvement in investment and deci-

sion-making processes.

Implementation of all the above measures has already had a considerable impact on business development. In the previous four quarters of 2016, for example, Zecher has reported a 12% growth in orders compared to the twelve-month period before.

This in turn creates significant scope for future investments.

New hirings and staff-qualification measures in the area of human resources, coupled with further progress in the field of production technology, promise to secure this success in the long term.

COMMUNICATIONS BETWEEN APPLICATION TECHNOLOGY AND THE PRINTER

The estimated 90% of orders that are now handled directly via the sales organisation likewise translates into a considerable advantage for the department of Application Technology.

“The streamlining of our sales procedures has permanently taken the pressure off our

specialists in the field of application technology”, explains Thomas Reinking.

“They only have to go into action nowadays if customer requirements exceed the expertise of our colleagues in Sales; a scenario that applies in just one out of ten cases”.

This means that the valuable resources of the Application Technology team can be significantly better-targeted, which in turn translates into a jump in the quality of advice regarding their field of expertise.

A HELPFUL PYRAMID GUIDE IN A JUNGLE OF SPECIFICATIONS

This new approach means that the Sales team must be able, to a certain extent, to provide technical advice and support – a truly demanding task, given the wide variety of uses that anilox rollers can be put to.

This is made easier by the “specifications pyramid” that the Zecher Company first made public at the 2012 Drupa trade fair.

This tool developed by the company in-house has since become a proven and co-

herent way of matching an individual application to the right kind of engraving.

This new SteppedHex technology is a star addition to the catalogue of Zecher GmbH. While previous products were normally anilox rollers designed for specific purposes, SteppedHex is an alternative concept that breaks the bounds of individual applications. What this means in practice is that users can cover all their needs with a single system, should they wish to do so.

As SteppedHex is not restricted to individual fields of application, it can be used to deliver benefits to printers dedicated to high-quality halftone work, those dealing with line-halftone combinations and even those producing white blanks.

Zecher GmbH has managed to convert its SteppedHex technology and new sales concept into the foundation stone of healthy growth, and is now set to break into new markets. One example is North and South America, where the company spent the autumn of 2016 acquiring new partners for its distribution network.

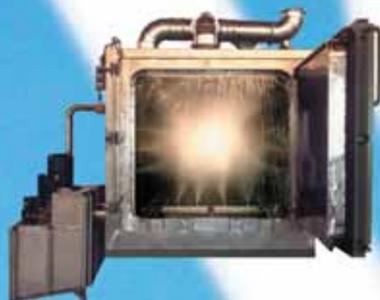


**IMPIANTI LAVAGGIO
SISTEMI DISTILLAZIONE
CERTIFICATI ATEX
in conformità con la
Direttiva Europea 94/9 CE**



Ex II 2 G

**Lavatrici SOLVENTE
ACQUA e detergenti**



**LAVAGGIO componenti e cilindri
rotative ROTOCALCO e FLEXO**



 **ASTER**

**ASTER S.r.l.
Via Reisina 13
10070 Mappano di Caselle (TO)
ITALIA**



**T +39 011 9968251
T +39 011 9968319
F +39 011 9968267
aster@asterwash.it
www.asterwash.it**

La Business Unit Beauty Care di Henkel raggiunge l'obiettivo rifiuti zero per i liner con RafCycle® di UPM Raflatac

La Business Unit Beauty Care di Henkel ha ridotto a zero i propri rifiuti di liner per etichette grazie a un'esclusiva partnership con UPM Raflatac.

Nel corso del 2016 Henkel ha generato più di 400 tonnellate di rifiuti di liner in carta siliconata nella sua sede di Wassertrüdingen in Germania.

Con il concetto di riciclo RafCycle di UPM Raflatac, Henkel è riuscita a riciclare tutti questi scarti, equivalenti a 20 camion carichi di liner.

L'innovativo concetto RafCycle di UPM Raflatac offre una nuova vita agli scarti di etichette autoadesive che altrimenti sarebbero inceneriti o avviati in discarica. A seguito di questo programma di successo, UPM raccoglie i liner usati delle etichette utilizzate da Henkel e li ricicla per produrre una nuova



carta grafica per libri e riviste presso la cartiera UPM di Plattling in Germania.

“Cooperare con i nostri partner lungo la catena del valore è un elemento chiave nella nostra strategia di sostenibilità”, commenta Greg Douglas, che si occupa dello sviluppo commerciale di nastri, etichette, rivestimenti in Europa presso Henkel.

“La partnership con UPM Raflatac riflette la nostra convinzione che la sostenibilità è assolutamente legata all'innovazione e all'efficienza. Nel corso del nostro seminario con UPM Raflatac, i nostri esperti Henkel Laundry hanno potuto sviluppare nu-

ove idee, creando le basi per ulteriori miglioramenti, soprattutto nel campo della progettazione di nuove etichette sostenibili”.

“Henkel ha un ruolo importante nella catena del valore delle etichette, sia come fornitore di materie prime che come utilizzatore finale di etichette.

Questo rende Henkel un partner cruciale per noi e il programma RafCycle è un elemento essenziale della nostra collaborazione”, spiega Juha Virravirta, responsabile soluzioni RafCycle, UPM Raflatac.

“Entrambi consideriamo la sostenibilità come fattore chiave per il successo e un driver del-

l'innovazione. La nostra partnership per il riciclo è un esempio concreto, e sono convinto che ci saranno molte altre opportunità per approfondire la nostra cooperazione”.

UPM Raflatac e Henkel rafforzano dunque la loro collaborazione a sostegno dello sviluppo sostenibile nella catena del valore delle etichette, tanto che a Henkel è stato recentemente assegnato il certificato in qualità di partner RafCycle per il riciclo della carta glassine dei liner.

Da Munksjö ecco Gerstar Mo, carta protettiva per impedire la migrazione dell'olio minerale nei prodotti alimentari

Munksjö lancia Gerstar™ Mo, una carta speciale sviluppata per applicazioni di confezionamento al fine di proteggere i prodotti alimentari da possibili contaminazioni con oli minerali. Realizzata a partire da fibre vergini e adatta per il contatto diretto con gli alimenti, Gerstar™ Mo

ENGLISH News Materials

HENKEL'S BEAUTY CARE BUSINESS UNIT ACHIEVES ZERO LABEL LINER WASTE WITH UPM RAFLATAC'S RAFCYCLE®

Henkel's Beauty Care business unit, which markets brands such as Schwarzkopf, has reduced its label liner waste to zero in a unique partnership with UPM Raflatac.

Henkel generated more than 400 tons of siliconized glassine label liner waste at its Wassertrüdingen facility in Germany during 2016. Through UPM Raflatac's RafCycle recycling concept, Henkel has been able to recycle the entire amount, equivalent to 20 truckloads of liner waste.

UPM Raflatac's innovative RafCycle concept gives a new life to self-adhesive label waste that would otherwise be incinerated or landfilled. In this latest success, UPM collects used label release liner from Henkel and recycles it into new graphic printing paper for books and magazines at the UPM Plattling paper mill in Germany.

“Cooperating with our partners along our value chain is a key element in our sustainability strategy,” comments Greg Douglas, Business Development for Tapes, Labels, Coatings in Europe at Henkel. “The partnership with UPM Raflatac reflects our belief that sustainability is inseparably linked to innovation and efficiency. In our workshop with UPM Raflatac, our Henkel Laundry experts were able to develop additional ideas, setting the path for further improvements, especially in the field of new sustainable label design”.

“Henkel has a wide-ranging role in the labelling value chain – both as a raw material supplier and as a label end-user. This makes Henkel an important partner for us, and the RafCycle program is a vital element of our cooperation,” says Juha Virravirta, Director, RafCycle solutions, UPM Raflatac.

“We both see sustainability as a key to success and a driver of innovation. Our recycling partnership is a concrete example of this, and I'm convinced there are many more opportunities to deepen our cooperation”.

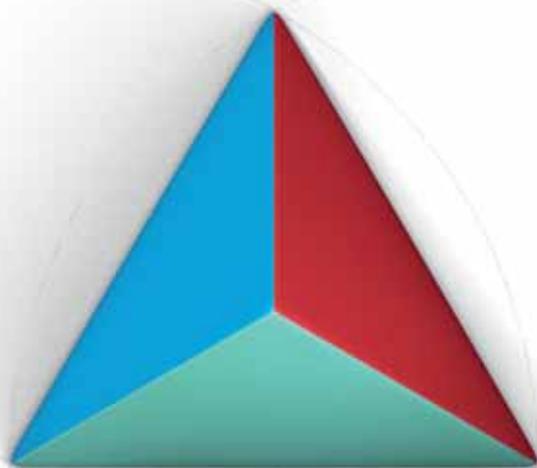
UPM Raflatac and Henkel, a global producer of industrial, commercial and consumer care products, continue to strengthen their collaboration in support of sustainable development in the labelling value chain. Henkel was recently awarded the RafCycle partner certificate for glassine paper liner recycling.

MUNKSJÖ LAUNCHES GERSTAR MO, A BARRIER PAPER TO PREVENT MINERAL OIL MIGRATION INTO FOOD

Munksjö launches Gerstar™ Mo, a specialty paper developed for packaging applications to protect food from potential contamination by mineral oils

Made from virgin fibres and suitable for direct food contact, Gerstar Mo provides primary packaging with an excellent mineral oil (MOSH-MOAH) barrier. It also prevents cross con-

Il mondo della stampa
ha una nuova prospettiva.
Da tutte le angolazioni.



PRINT4ALL

More than the sum of the parts.

Fiera Milano, Rho
29 Maggio - 1 Giugno, 2018

www.print4all.it

CONVERFLEX
CONVERTING • PACKAGE PRINTING • LABELLING

GRAFITALIA
PRINTING & COMMUNICATION

INPRINTING
INDUSTRIAL PRINTING

I tre mondi della stampa al servizio dell'industria hanno molto in comune. Da oggi, anche una grande esposizione. Print4All riunisce tre marchi prestigiosi di fiere del settore e offre alle aziende una vetrina ancora più ampia per incrociare target trasversali e creare nuove sinergie. Un evento unico, che interpreta le sfide di un mercato in continua evoluzione e le trasforma in opportunità di business.

Un progetto di

Print4All fa parte di





costituisce un imballaggio primario con un'ottima barriera contro gli oli minerali (MOSH-MOAH*), e impedisce inoltre la contaminazione incrociata proveniente dall'imballaggio secondario.

Gerstar™ Mo è disponibile in grammature a partire da 50 g/mq, e offre risultati di stampa rotocalco e flessografica di massima qualità, esaltandone il marchio e garantendone un efficace brand positioning.

Gerstar™ Mo è adatta per la laminazione, estrusione/rivestimento, verniciatura e incollatura a caldo e a freddo, nonché raccomandata per sacchi, sachetti, buste e involucri. Viene utilizzata principalmente per

imballaggi flessibili destinati a prodotti alimentari secchi come biscotti, pane croccante o alimenti disidratati.

“L'industria del packaging alimentare è particolarmente attenta alla sicurezza dei consumatori e al contatto diretto con gli alimenti. Il mercato deve soddisfare le crescenti aspettative in materia di salute e sicurezza, pur mantenendo elevati standard di prestazioni. Le innovazioni, come questa nuova carta protettiva contro gli oli minerali, favoriranno il movimento del mercato verso la sostenibilità”, commenta Alexandra Venot, Vicepresidente, Flexible Packaging.

“Nello sviluppare gli imballaggi

alimentari, i brand owner devono trovare il giusto equilibrio tra funzionalità, visibilità sugli scaffali e sostenibilità. In Munksjö, sviluppiamo soluzioni a base di carta che offrono le capacità necessarie di trasformazione e protezione fisica. A seconda dell'uso finale e per una perfetta conservabilità negli scaffali, la carta deve anche essere l'appropriata barriera o combinazione di barriere contro il grasso, l'umidità, gli aromi oppure l'ossigeno. Munksjö lavora continuamente per superare i limiti tecnici delle fibre naturali e affrontare queste sfide”, conclude Alexandra Venot.

VTT ha sviluppato buste stand-up da materie prime rinnovabili e nanocellulosa

Il Centro Tecnologico di Ricerca VTT di Finlandia Ltd ha sviluppato delle nuove buste leggere a base bio al 100% con elevate prestazioni tecniche, relativamente alla barriera all'ossigeno, al grasso e all'olio minerale, uti-

lizzando diversi rivestimenti a base di materiali bio sulla base di carta. Le buste sfruttano il concetto di VTT in attesa di brevetto: un'intensa fibrillazione enzimatica della cellulosa (HefCel).

“Un terzo del cibo prodotto per il consumo umano è perso o sprecato a livello globale.

L'imballaggio con proprietà barriere efficienti è un fattore cruciale per la riduzione della perdita di cibo. La nostra soluzione offre un'opzione rispettosa dell'ambiente per l'industria degli imballaggi”, afferma Jari Vartiainen, Senior Scientist di VTT.

La tecnologia HefCel di VTT fornisce un metodo a basso costo



ENGLISH News Materials

tamination coming from secondary packaging. Gerstar™ Mo is available in 50 g/mq and over. Printable in gravure and flexo, this barrier paper delivers top quality printing results and perfectly supports any brand messages. Suitable for lamination, extrusion/coating, varnishing and hot & cold seal, Gerstar™ Mo is recommended for bags, sachets, pouches and wrappers. Its primary use is for dry food flexible packaging such as biscuits, crisp bread or dehydrated foods.

“The food packaging industry is particularly attentive to consumer safety and direct food contact. The market must meet the increasing health and safety expectations while maintaining high standards of performance. Advances in paper innovation, such as this new mineral oil barrier paper, will help the market move forward sustainably”, says Alexandra Venot, Vice President, Flexible Packaging Business Unit.

“When developing food packaging, brand owners must find the right balance between functionality, shelf-appeal and sustainability. At Munksjö, we develop paper-based solutions that offer the required physical protection and converting abilities. Depending on the end-use, paper should also provide the appropriate barrier or combination of barriers for perfect shelf-life, such as grease, moisture, aromas or oxygen to name a few. Munksjö is continuously working on pushing the technical limits of natural fibres to meet these challenges”, explains Alexandra Venot.

VTT HAS DEVELOPED STAND-UP POUCHES FROM RENEWABLE RAW MATERIALS AND NANOCELLULOSE

VTT Technical Research Centre of Finland Ltd has developed lightweight 100% bio-based stand-up pouches with high technical performance. High performance in both oxygen, grease and mineral oil barrier properties has been reached by using different biobased coatings on paper substrate. The pouches exploit VTT's patent pending high consistency enzymatic fibrillation of cellulose (HefCel) technology.

“One-third of food produced for human consumption is lost or wasted globally. Packaging with efficient barrier properties is a crucial factor in the reduction of the food loss. Our solution offers an environmentally friendly option for the global packaging industry”, says Senior Scientist Jari Vartiainen of VTT.

VTT's HefCel technology provides a low-cost method for the production of nanocellulose resulting in a tenfold increase in the solids content of nanocellulose. Nanocellulose has been shown to be potentially very useful for a number of future technical applications. The densely packed structure of nanocellulose films and coatings enable their outstanding oxygen, grease and mineral oil barrier properties.

HefCel technology exploits industrial enzymes and simple mixing technology as tools to fibrillate cellulose into nanoscale fibrils without the need for high energy consuming pro-

per la produzione di nanocellulosa, con un aumento conseguente di dieci volte nel contenuto di solidi della nanocellulosa.

La nanocellulosa è stata dimostrata potenzialmente molto utile per una serie di applicazioni tecniche future. La struttura densa e compatta di pellicole e rivestimenti in nanocellulosa conferisce eccezionali proprietà di barriera a ossigeno, grasso e olio minerale. La tecnologia HefCel sfrutta gli enzimi industriali e una semplice tecnologia di miscelazione come strumenti per scomporre la cellulosa in fibrille in nano-scala senza la necessità di processi con consumo energetico elevato. La nanocellulosa risultante ha una consistenza del 15-25%, quando i metodi tradizionali di produzione di nanocellulosa producono una consistenza del 1-3%.

Le buste stand-up sono il tipo di imballaggio che cresce più velocemente, a un tasso del 6,5% all'anno dal 2015 al 2020. I film plastici tradizionali dominano ancora il mercato dell'imballaggio.

Tuttavia, lo sviluppo di nuovi materiali ecologici sta acquistando sempre più importanza. La nanocellulosa è stata dimostrata potenzialmente molto utile per varie applicazioni.

VTT ha una solida competenza in varie materie prime a base bio e nelle loro tecnologie applicative per la produzione di rivestimenti, film e anche strutture multistrato bio, sia a livello di laboratorio che come progetto pilota, con tanto di kit, che vanno dalla materia prima alla lavorazione fino all'applicazione di prova e alla dimostrazione.

Flint Group lancia l'innovativo rotec® Eco Bridge

Il Gruppo Flint ha presentato rotec® Eco Bridge per l'impiego su macchine da stampa flessografiche e montacliché.

Rotec® Eco Bridge è un adattatore con anello metallico traspirante sul lato operatore che crea un cuscino d'aria per consentire un montaggio facile e veloce delle maniche.

Gli adattatori convenzionali hanno solo quattro o otto fori per il flusso d'aria per supportare il montaggio delle maniche, mentre rotec® Eco Bridge forma un anello d'aria su tutta la circonferenza dell'adattatore.

Un altro vantaggio significativo di rotec® Eco Bridge è il ridotto volume d'aria richiesto.

Un adattatore standard richiede normalmente circa 720 l/min di aria compressa a sei bar di pressione per montare una manica: rotec® Eco Bridge può ottenere gli stessi risultati con soli 50-70 l/min, e la pres-

sione richiesta può essere anche ridotta. Questo produce la riduzione del 90% del volume dell'aria necessaria.

Non solo tutto ciò rappresenta un notevole risparmio sui costi, ma il volume dell'aria ridotto, diminuisce anche il rumore.

“Ritengo che questa soluzione diventerà un nuovo standard del nostro settore”, ha commentato Robert Adler, responsabile vendite di Flint Group per il Nord America.

Gli operatori di stampa sfruttano rotec® Eco Bridge per un montaggio più facile, costi e rumore ridotti. Ecco il commento del primo cliente dopo il collaudo in Germania: “Il nostro operatore di stampa era molto soddisfatto. Il montaggio è molto più facile di prima.

Il rumore è significativamente inferiore al normale, e la cosa più interessante è che possiamo disinstallare il Repeat Sleeve da 420 mm con una mano, senza alcun sforzo: sviluppo perfetto per le nostre attività di pre stampa”.



cess steps. The resulting nanocellulose is in the consistency of 15-25% when traditional nanocellulose production methods result in 1-3% consistency. The stand-up pouch is the fastest growing type of packaging, growing at a rate of 6.5% per year from 2015-2020. Fossil-based plastic films still dominate the packaging market. However, the development of environmentally friendly new materials is of growing importance.

Nanocellulose has been shown to be potentially very useful for a number of future technical applications.

VTT has solid expertise in various bio-based raw materials and their application technologies for producing bio-based coatings, films and even multilayered structures both at lab-scale and pilot-scale. A versatile set of piloting facilities are available from raw material sourcing through processing to application testing and demonstration.

FLINT GROUP LAUNCHES INNOVATIVE ROTEC® ECO BRIDGE

Flint Group officially launches its patent-pending, state-of-the-art rotec® Eco Bridge for use in flexographic printing presses and on plate-mounting equipment. The rotec® Eco Bridge is an adapter with a breathable metal ring at the operator side which creates an air pillow to allow easy



and fast mounting of sleeves. Typical adapters have only four to eight air stream holes to help mount the sleeves. In comparison, the rotec® Eco Bridge forms a ring of air across the entire circumference of the adapter.

Another significant benefit of the rotec® Eco Bridge is the reduced air volume requirement. A standard adapter normally needs about 720 l/min of compressed air at six bar of pressure to mount a sleeve; the rotec® Eco Bridge can achieve the same results with only 50-70 l/min, and the required pressure can sometimes be reduced. This is more than 90% reduction in air volume needed. Not only is this a significant cost savings, but reduced air volume also equates to much less noise.

At a recent customer trial, Robert Adler, Flint Group Sales Manager for North America said, “I believe this will become a new standard of our industry”. Press operators benefit from using the rotec® Eco Bridge for easier sleeve mounting, cost savings, and reduced noise. At the first trial in Germany, the customer said, “Our press operator was ecstatic. Mounting is much easier than before. The noise is significantly less than normal, and the best is, we can de-mount the 420 mm Repeat Sleeve with one hand, without effort. Perfect development for our pre-press operation”.

Flint Group remains focused on new technology and innovative customer solutions, like the rotec® Eco Bridge helping printers achieve increased press productivity.



ACIMGA
www.acimga.it
 Associazione italiana costruttori di macchine per l'industria grafica, cartotecnica, trasformatrice
Italian manufacturers association of the machinery for the graphic, converting, paper industry



ARDOB GmbH
www.ardob.com
 Componenti macchine stampa e converting
Components for printing and converting machines



ASAHI Photoproducts Italia
www.asahi-photoproducts.com
 Lastre flessografiche
Flexo plates



ASTER
www.asterwash.it
 Sistemi di lavaggio comp. stampa, distillatori solventi
Washing systems for print components, solvent distillers



BEEGRAPHIC
www.beegraphic.it
 Software per aziende grafiche
Software for graphics companies



BESCO
www.besco.it
 Carrelli elevatori - Alzabobine
Reel lift - Trolleys



BFM
www.bfm.it
 Macchine stampa flexo
Flexo printing machines



BIMEC
www.bimec.it
 Taglierine ribobinatrici
Slitters rewinders



BOBST
www.bobst.com
 Macchine stampa e converting
Printing and converting mach.



CAMIS
www.rotocamis.it
 Macchine stampa rotocalco, montacliché flexo
Rotogravure printing presses, flexo plate mounters



CASON
www.casonslitters.com
 Taglierine ribobinatrici
Slitters rewinders



ELIO CAVAGNA
www.helioscavagna.com
 Sistemi di taglio
Cutting systems



CAVALLERI
www.cavalleri.org
 Tagliatori trasversali e rotativi
Rotary and transversal cutting machines



C&C FLEXXO
www.ccflexo.com
 Macchine stampa flexo
Flexo printing machines



COLORGRAF
www.colorgraf.it
 Inchiostri stampa
Printing inks



CONVERTING WORLD GROUP
www.convertingworlddubai.com
 Macchine per converting
Converting machines



CURIONI SUN
www.curionisun.it
 Sacchettatrici
Bag making machines



DELSAR LAME
www.delsarlame.com
 Lame e controlame
Blades and bottom knives



DE ROSSI VITTORIANO
www.derossivittoriano.it
 Macchine da stampa flexo e converting
Converting and flexo printing machines



DESIGN AND DIGITAL
ded.ufficiotecnico@gmail.com
 Agenzia grafica per cartotecnica e packaging
Graphics for paperboard and packaging



DIGITAL FLEX NUOVA ROVECO GROUP
www.nuovaroveco.com
 Impianti stampa flexo
Flexo printing plates



DUPONT
www.cyrel.it
 Lastre flessografiche - Maniche
Flexo plates - Sleeves



EDIGIT
www.edigit.eu
 Sistemi gestionali per aziende di etichette, imballaggi e flexo
Management systems for packaging, labels and flexo companies



EXPERT
www.expert-srl.com
 Macchine da stampa flexo e converting
Converting and flexo printing machines



FERRARINI & BENELLI
www.ferben.com
 Sistemi trattamento corona
Corona treatment



2G&P
www.duegiepi.com
 Impianti stampa flexo
Flexo printing plates



GAMA
www.gamasas.com
 Controlli di registro e viscosità
Register and viscosity controls



GRAFIKONTROL
www.grafikontrol.it
 Sistemi di controllo e ispezione
Inspections and control system



I&C
www.iec-italy.com
 Sistemi per il controllo e l'automazione processi
Systems for control and automation of manufacturing processes



I.E.S.
www.ies-srl.it
 Alberi espansibili
Expanding shafts



INCIFLEX
inciflex@inciflexspa.it
 Maniche, rulli, fotopolimeri
Sleeves, rolls, photopolimers



IRAC TECH

www.irac.it

Sistemi lavaggio comp. stampa, depuratori acque, distillatori solventi
Washing plants, water purifying, solvent recyclers



I.S.T. ITALIA SISTEMI TECNOLOGICI

www.ist.it

Impianti recupero solventi
Solvent recovery plants



KBA-FLEXOTECNICA

www.kba-flexotecnica.com

Macchine stampa flexo
Flexo printing machines



KODAK

www.packaging.kodak.com

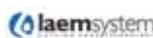
Soluzioni prestampa flexo
Solutions for flexo pre-press



KONGSKILDE

www.kongskilde.com

Trattamento rifili
Trim processing



LAEM SYSTEM

www.laemsystem.com

Taglierine ribobinatrici
Slitters rewinders



L'ARTIGIANA

lartigiana@lartigiana-italy.com

Cilindri stampa
Printing rollers



LANZ

www.lamelanz.com

Lame e controlame
Blades and bottom knives



ME.RO

www.mero.it

Sistemi trattamento corona
Corona treatment



NEW AERODINAMICA

www.newaerodinamica.com

Trattamento rifili
Trim processing



NORDMECCANICA

www.nordmeccanica.com

Spalmatrici, Accoppiatrici, Metallizzatrici
Laminating, Coating machines, Metallizers



OFFICINE SIMBA

www.officinesimba.com

Sistemi stoccaggio e movimentazione sleeve
Sleeve handling and storage system



OMET

www.omet.com

Macchine stampa etichette e packaging
Printing machines for labels and packaging



PAM ROLLERS FACTORY

www.pamrollersfactory.com

Cilindri stampa
Printing rollers



PRAXAIR Surface Technologies

www.praxair.com

Cilindri anilox
Anilox rollers



RAMA

cmrama@tin.it

Carrelli elevatori - Alzabobine
Reel lift - Trolleys



ROBIPACK

www.robipack.it

Montaclichè, magazzini rotanti per maniche e rulli
Plate mounter machines, cylinders and sleeve rotating store



SAGE

www.sageslitters.com

Taglierine ribobinatrici
Slitters rewinders



SEI LASER

www.seilaser.com

Sistemi laser per converting
Converting laser systems



SELECTRA

www.selectrasrl.it

Controlli registro, viscosità
Register and viscosity controls



SIMER

www.simercoating.com

Rivestimenti superficiali
Surface coating



SIMONAZZI

www.simonazzi.it

Lastre flessografiche, maniche, anilox
Flexo plates, sleeves, anilox



ST.OR

www.st-or.it

Automazione e macchine per converting
Automation and converting machines



SVECOM P.E.

www.svecom.com

Alberi espandibili
Expanding shafts



TAGHLEEF INDUSTRIES

www.ti-films.com

Produttori di film per imballaggi ed etichette
Packaging and label films manufacturers



TECNOMECL3

www.tecnomecl3.com

Cilindri allargatori
Spreader rolls



TECNORULLI

www.tecnorulli.it

Rulli in gomma per l'industria grafica
Rubber rolls for graphic industry



TEMAC

www.temac.it

Taglierine ribobinatrici
Slitters rewinders



UTECO

www.uteco.com

Macchine stampa e converting
Printing, converting machines and laminating machines



VEA

sales@veasrl.it

Macchine per miscela adesivi
Machine for mixing adhesives



ZENIT

www.zenit-spa.com

Cilindri stampa
Printing rollers

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____

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

CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

Fotocopiare e spedire via fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

Internationa VAT number: _____

Address: _____

City: _____ Province: _____ Post Code: _____ Country: _____

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of €
 made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Photocopy and send by fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)



**INDICE INSERZIONISTI
 ADVERTISER TABLE**

ACIMGA	Il cop.
ARDOB	79
ASAHI	35
ASTER	105
BEEGRAPHIC	9
BESCO	61
BFM	19
BIMEC	31
CAMIS	91
CASON	1
CAVAGNA	77
CAVALLERI	101
COLORGRAF	95
CONVERTING WORLD	45
CURIONI SUN	67
DELSAR LAME	71
DE ROSSI VITTORIANO	29
DESIGN&DIGITAL	29
DIGITAL FLEX	21
DUPONT	7
EDIGIT	23
EXPERT	27
2G&P	49
GAMA	81
I&C	63
IES	69
INCIFLEX	57
IST	75
KBA FLEXOTECNICA	15
KODAK	25
KONGSKILDE	43
LABELXPO	103
LAEM SYSTEM	51
LANZ	47
ME.RO	89
NEW AERODINAMICA	55
NORDMECCANICA	IV cop.,3
OFFICINE SIMBA	33
OMET	5
PAM	97
PRAXAIR	93
PRINT4ALL 2018	107
RADTECH EUROPE	52
RAMA	83
SAGE	59
SEI LASER	57
SELECTRA	13
SIMER	53
SIMONAZZI	17
ST.OR	37
SVECOM	39,99
TECNOMECL3	I cop.
TECNORULLI	65
TEMAC	41
UTECO	11,73
VEA	85
VISCOM	III cop.
ZENIT	87

LA CITTÀ VISIBILE

/ THE
VISUAL
CITY

fieramilano

12/14

OTTOBRE
OCTOBER

2017

PAD / HALL

8/12

HERE IS THE
BUSINESS
OF COMMUNICATION

DESIGN
is so simple.
THAT'S WHY IS SO
COMPLICATED

MILAN
CAPITAL OF
CREATIVITY

THE BEST WAY
TO PREDICT
THE
FUTURE
IS TO
CREATE IT

READY STEADY GOAL

29a Mostra Convegno
Internazionale di
Comunicazione Visiva

29th International Trade Fair
and Conference on Visual
Communication

organised by



Real Innovation in Lamination Technology

Solvent Less lamination featuring no need of a meter mixing unit, no pot-life concerns, quality check as quick as in 30 minutes, slitting in 90 minutes, delivering within 24 hours and more. (*)

Innovation made easy, the Nordmeccanica way, by means of creativity featuring the same low energy consumption, the same no emission policy as typical for solvent less lamination. Duplex SL One Shot is ready for Dow Symbiex adhesives and featuring the quickest change over time in the Solvent Less industry once used with traditional two components adhesives.

(*) Once using Dow Symbiex adhesives.

to learn more contact:

www.nordmeccanica.com

