

CONVERTED

Flessibili - Carta - Cartone



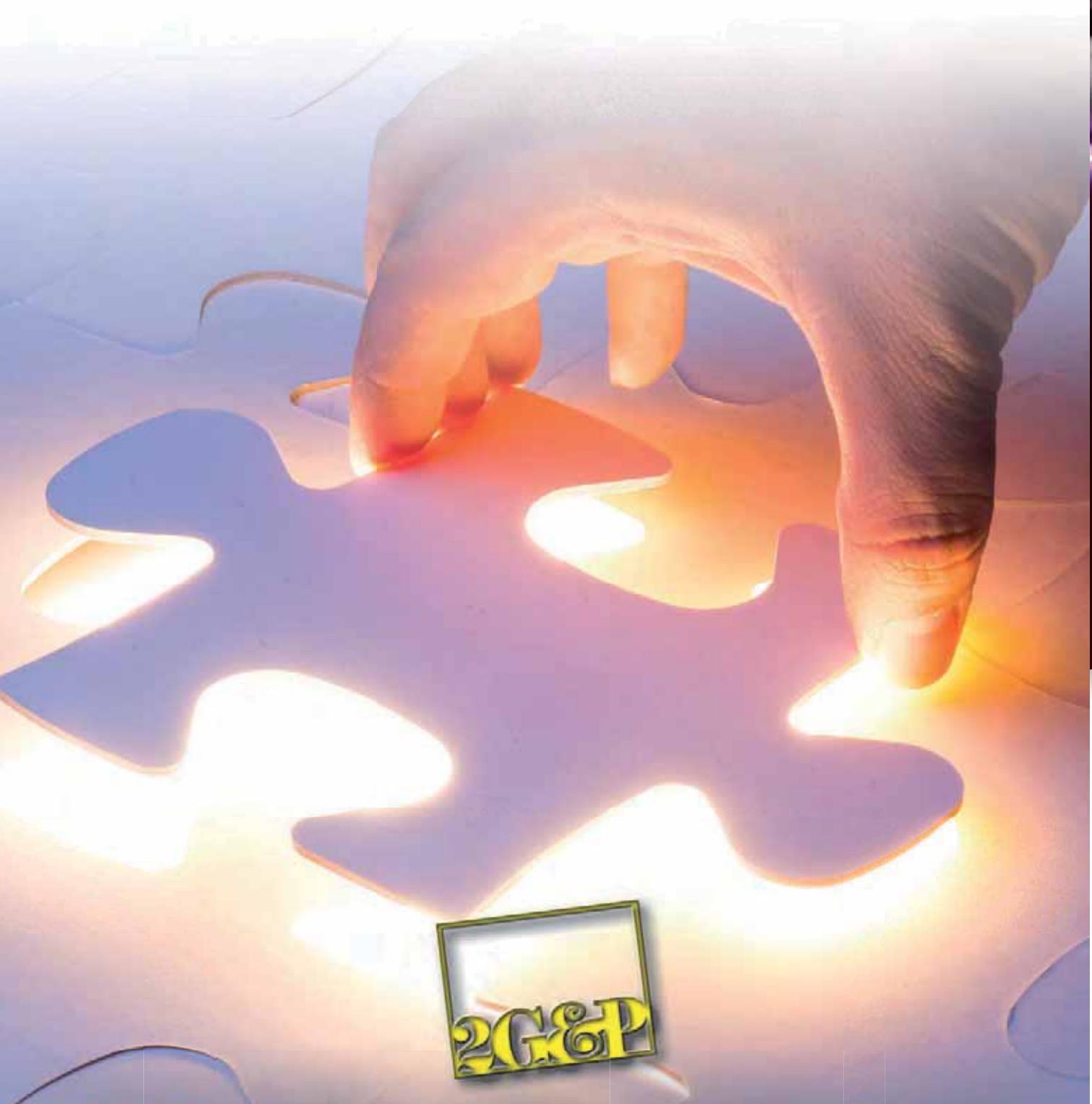
132

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 XXII - Number 132 - May/June 2018 - € 8,00



PARTNER NON FORNITORI

PREPRESS FOR FLEXIBLE PACKAGING

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



SL Lamination,
Dry Bond Lamination,
Wet Bond Lamination,
PSA,
Cold Seal,
Primers,
Heat Seals,
Lacquering,
Thermoplastics,
Energy Cured,
Film and Paper Metallization,
more coatings...

Covering

Serving

Flexible Packaging, Pharmaceutical, Security,
Thermal Insulation, Photovoltaic, Windows Film,
Tamper Evident, Wiring, Labels, Wine Caps,
and more industries...



NORDMECCANICA
METALLIZAZIONE



nordmeccanica group

THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery



PRINT4ALL
CONVERFLEX

MILANO - ITALY
May 29 - June 1, 2018
Hall 18 - Booth B02 C01

nordmeccanica solutions
for a Better Life





PLAST 2018 VISIT US AT HALL 15, STAND 157

THE IMPORTANCE OF CORRECT

SURFACE TREATMENT

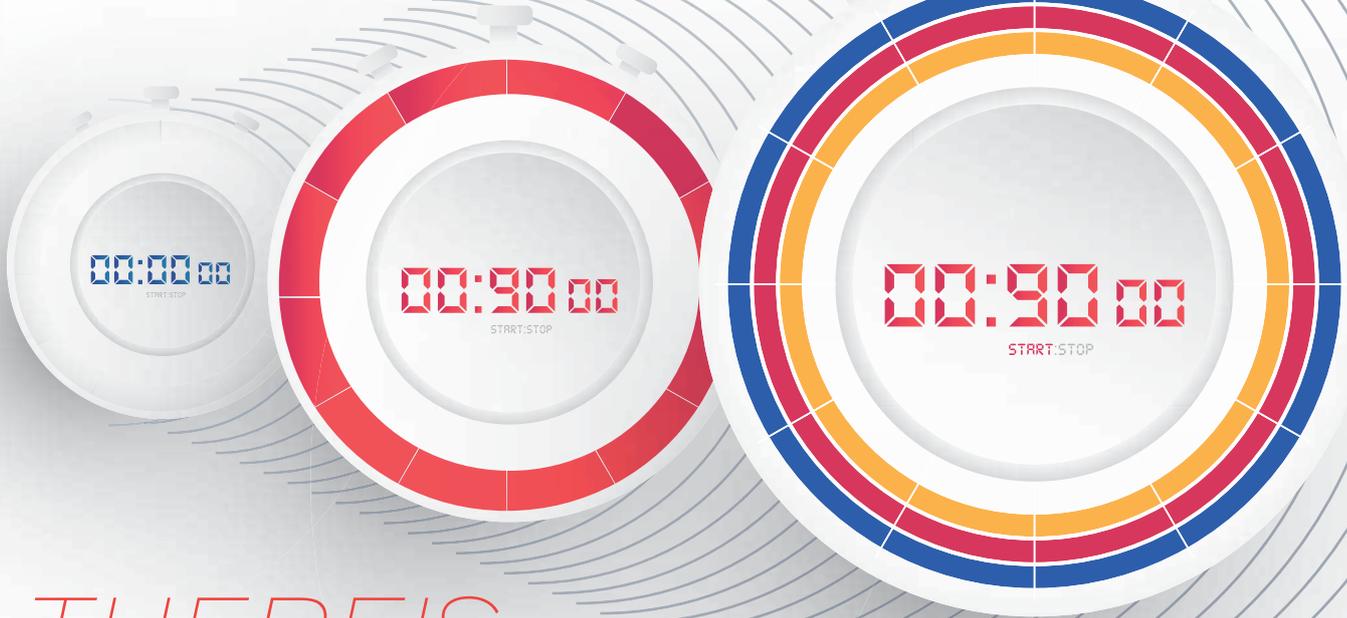
As the inventor of the Corona technology, Vetaphone offers vast knowledge and experience with surface treatment and has an extensive portfolio of solutions for any type of application in the web processing industry.

Our expertise ensures the perfect surface adhesion – so you can deliver the perfect end result.

SIMPLE, EFFICIENT, ESSENTIAL!

VETAPHONE

www.vetaphone.com | sales@vetaphone.com



THERE'S **MORE IN** **90 MINUTES**

Join us for an exclusive workshop during IPACK-IMA 2018

See and Experience

how we redefined packaging lamination, enabling slitting in 90 minutes and conversion efficiency improvements.

Discover through Live Demos

our revolutionary lamination technology package, now also available for lamination of **barrier films** (PET/Alufoil), **metallized PET** and **paper**.

WHEN
30th or 31st May

TIME
10:30 – 15:30

WHERE
**Nordmeccanica HQ
Piacenza, Italy**

REGISTER TODAY!

engage.dow.com/Nordmeccanica_Register





6



16



24



38



80

- 6 Nordmeccanica: ecco i “segreti” per conquistare la fiducia dei converter mondiali**
- 8 Nordmeccanica: here the “secrets” to conquer the trust of converters at worldwide level**
- 16 2G&P: nuovo espositore Flint con tecnologia LED per lastre flexo di alta qualità**
- 18 2G&P: new Flint exposure unit with LED technology for high quality flexo plates**
- 24 Uteco-Kodak: stampa ibrida per l’imballaggio flessibile**
- 26 Uteco-Kodak: hybrid printing for flexible packaging**
- 34 Flexo Italia cresce con Simonazzi: installate due nuove linee complete Vianord**
- 36 Flexo Italia grows with Simonazzi: installed two new complete Vianord lines**
- 38 Master Universitario per l’industria del packaging: da Salerno parte un modello vincente di collaborazione fra università e aziende**
- 40 University Master for the packaging industry: a winning model of collaboration between universities and companies starts from Salerno**
- 44 Sacchettificio Nazionale G. Corazza: prima di tutto stampatori di alta qualità!**
- 46 Sacchettificio Nazionale G. Corazza: first of all high quality printers!**
- 50 Simec Group è pronta alla sfida del mercato di domani**
- 52 Simec Group is ready for tomorrow’s market challenge**
- 58 News Tecnologie**
News Technologies
- 74 Tech-It Packaging Italtopolimeri: integrazione di processo per la massima efficienza nell’imballaggio flessibile**
- 76 Tech-It Packaging Italtopolimeri: process integration for highest efficiency in flexible packaging**
- 80 Etichettificio Perruccio: etichette per vino di qualità con tecnologie di stampa Epson**
- 82 Label manufacturing company Perruccio: quality wine labels with Epson printing technologies**
- 86 News Dall’industria**
News from industry
- 98 Il tocco finale per le stampe a getto d’inchiostro con un software all’avanguardia**
- 100 Software breakthrough gives the final polish to inkjet prints**
- 102 La nuova macchina flessografica BOBST 20SEVEN e la stampa con gamma cromatica estesa: motori del cambiamento del settore dell’imballaggio flessibile**
- 104 New BOBST 20SEVEN CI flexo press and Extended Color Gamut drive change in the flexible packaging industry**
- 108 Ecolean assume un ruolo di leadership con le dichiarazioni ambientali dei prodotti**
- 110 Ecolean takes on leadership role with Environmental Product Declaration**
- 116 News Materiali**
News Materials
- 128 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

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

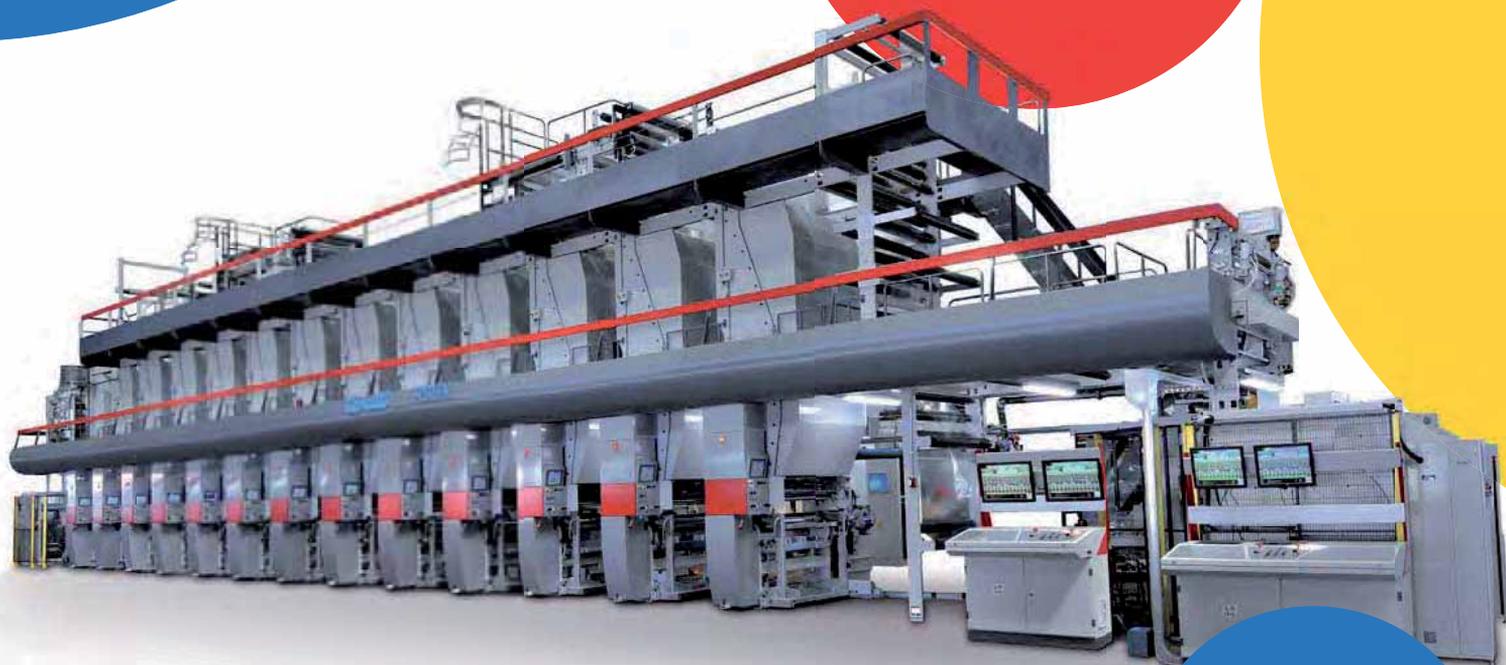
Stampa/Print:
GRAFICHE GIARDINI s.r.l.
Pantigliate - MI
Garanzia di riservatezza

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.

R98X



**A People's
Company**

GO FURTHER
WITH US 

FLESSIBILE, OPERATOR FRIENDLY, SEMPLICE NELLE SUE FUNZIONI INNOVATIVE.

La migliore risposta ad un mercato in continua evoluzione che ricerca prestazioni ed affidabilità.
Una soluzione che consente la riduzione dei costi di produzione e dello scarto di avviamento.

- Cambio lavoro semi-automatico, con carrello rotocalco, che combina velocità e flessibilità grazie a soluzioni uniche riguardanti la movimentazione di cilindro stampa ed inchiostrazione.
- Disponibile sia nella versione con cilindro stampa provvisto di mozzi che nella versione "air chuck", per cilindri stampa a camicia.
- Il gruppo inchiostrazione, con rullo inchiostatore comandato, permette di stampare con qualsiasi tipo di inchiostro e miscela di solvente, garantendo sempre la migliore qualità di stampa.
- Sistema di ventilazione di nuova concezione, con impianto di riscaldamento aria ad alta efficienza.
- Sistema di lavaggio automatico (opzionale).

all4pack^{*} Paris

THE MARKETPLACE FOR SUCCESS

PACKAGING / PROCESSING / PRINTING / LOGISTICS

*Share your
creativity!*



26-29 NOV 2018  PARIS NORD VILLEPINTE | FRANCIA

(*) Il nuovo nome dei saloni EMBALLAGE & MANUTENTION

Saloni Internazionali Francesi: Maria Teresa Ajroldi / Tel.: 02 43 43 53 26 / mtajroldi@salonifrancesi.it

COMEXPOSIUM

www.all4pack.com

#ALL4PACK





SISTEMI DUPONT™ CYREL®. MIGLIORE QUALITÀ AD ALTA VELOCITÀ.

**SISTEMA DI SVILUPPO TERMICO
DUPONT™ CYREL® FAST**

Produttività e sostenibilità ineguagliabili.

**DUPONT™ CYREL® EASY PLATE
TECNOLOGIA CON PUNTO A TESTA
PIATTA INCORPORATO**

Cromia complessa. Workflow semplice.

www.cyrel.it

Nordmeccanica: ecco i “segreti” per conquistare la fiducia dei converter mondiali

40 ANNI DI NORDMECCANICA, 20 DEI QUALI SOTTO LA GESTIONE DELLA FAMIGLIA CERCIELLO, CHE NEL 1998 HA RILEVATO L'AZIENDA SULL'ORLO DEL FALLIMENTO, RILANCIANDOLA CON UN PROGRAMMA INDUSTRIALE SERIO E STRUTTURATO, PORTANDOLA A CONQUISTARE IL 73% DEL MERCATO MONDIALE DELLE ACCOPPIATRICI CON UN FATTURATO A FINE 2017 DI 107 MILIONI DI €, CON UN UTILE DEL 10%. NE PARLIAMO CON L'ING. ANTONIO CERCIELLO, ARTEFICE DI QUESTA STRAORDINARIA IMPRESA...

Antonio Cerciello, classe 1940 da Marigliano (Na) è l'emblema dell'imprenditore italiano, dotato di quel fiuto più unico che raro, tanto da essere considerato a volte un visionario, grazie al quale nei momenti cruciali della sua vita, è sempre riuscito a vedere oltre la linea d'orizzonte, tracciando la rotta da seguire per sé e per i propri collaboratori e raggiungendo così successi straordinari.

Per capire Nordmeccanica abbiamo chiesto all'Ing. Cerciello di raccontarci la sua storia personale, le sue esperienze, grazie alle quali oggi presiede una società leader a livello mondiale, con oltre 280 dipendenti e un livello di soddisfazione della clientela ai massimi livelli.

A TU PER TU CON ANTONIO CERCIELLO, PRESIDENTE DI NORDMECCANICA GROUP

Ing. Cerciello, quanto è difficile avere successo oggi in Italia?

“Fare impresa oggi in Italia è sempre più difficile, ma sono convinto che la tecnologia italiana è a livelli di assoluta eccellenza, e tutto debba partire da qui.

Quando ho rilevato Nordmeccanica, il parco macchine installato nel mondo era di circa 300 unità, oggi siamo

oltre le 3000 macchine. Il nostro ufficio R&D è composto da 30 persone e noi investiamo fino al 5% del fatturato all'anno in ricerca e sviluppo. Inoltre da quasi 4 anni non lavoriamo più con le banche, siamo finanziariamente autonomi e questo perché la mia famiglia non ha mai redistribuito gli utili, che sono sempre stati reinvestiti in azienda. Posso affermare con orgoglio di non

aver mai avuto un'ora di sciopero in azienda, la mia porta è sempre aperta, e

siamo i primi a condividere i buoni risultati che riusciamo a ottenere con i nostri collaboratori.

I miei figli Vincenzo e Alfredo, attualmente vicepresidenti della società, sanno come la penso e sono certo proseguiranno con questa linea.

Abbiamo impostato una politica di gestione finanziaria chiara e tra-

sparente, tanto che siamo uno dei primi contribuenti del Comune di Piacenza

e ne vado orgoglioso. Io voglio perdere il sonno per cercare il lavoro, per girare il mondo, ma non per un controllo del fisco”.



Nella foto dal basso l'Ing. Antonio Cerciello con i due figli Alfredo e Vincenzo

PRINT4ALL
PAD. 18 - E03

LASER

REVOLUTION

**PACKMASTER LINE:
SISTEMI LASER PER
L'IMBALLAGGIO
FLESSIBILE**

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





Ci racconta la sua storia personale?

“Provengo da una famiglia normale, mio padre era commerciante e il mio paese d’origine era prevalentemente una realtà agricola. In un contesto non semplice, riesco a portare avanti gli studi fino alla laurea in ingegneria meccanica, dopo di che vengo assunto dall’Alfa Romeo di Pomigliano d’Arco (Na). Ben presto questa realtà si rivela troppo stretta per un giovane come me, desideroso di conoscere il mondo e fare carriera. Nel 1964 colgo al volo l’opportunità di trasferirmi a Milano, sempre per l’Alfa, a seguire dei corsi di formazione per imparare i tempi e i metodi della produzione industriale e cicli di lavorazione. Nel 1967 vengo chiamato dall’Ing. Paolo Napolitano, che avevo conosciuto all’Alfa, e che nel frattempo si era trasferito alla Gepi, azienda a par-

tecipazione statale che controllava numerose società, fra cui la Andreotti Rotostar di Ceprano (Fr) che costruiva macchine per la stampa rotocalco, il quale mi propose di diventare responsabile dell’ufficio tempi e metodi.

Dopo un paio d’anni divenni responsabile anche della produzione e programmazione ma l’azienda vendeva solo un paio di macchine all’anno e non andava bene finanziariamente. Tutto il gruppo dirigente dell’epoca fu man mano licenziato, e un giorno il Presidente della società mi chiamò a colloquio e mi chiese che cosa ne pensassi dell’azienda e se avessi voluto diventare direttore di stabilimento. Rifiutai questa proposta ma gli chiesi la disponibilità a farmi girare il mondo per 6 mesi per visitare le più importanti aziende di stampa rotocalco, per conoscere e capire le esigenze dei clienti, e al mio rientro o mi sarei dimesso o gli avrei proposto un piano per rilanciare la società. Rientrato in Italia con le idee più chiare, chiesi e ottenni un ufficio tecnico e divenni direttore generale”.

Qual è il momento cruciale della sua vita, quello in cui ha capito di avercela fatta?

“Lasciai l’Andreotti Rotostar nel 1982, dopo averla rilanciata nel mercato della stampa rotocalco, con un bagaglio personale di competenze tecniche ma soprattutto conoscendo il mercato a livello mondiale.

ENGLISH Version

Nordmeccanica: here the “secrets” to conquer the trust of converters at worldwide level

40 YEARS OF NORDMECCANICA, 20 OF WHICH UNDER THE MANAGEMENT OF CERCIELLO FAMILY, WHICH IN 1998 TOOK OVER THE COMPANY ON THE VERGE OF BANKRUPTCY, RE-LAUNCHING IT WITH A SERIOUS AND STRUCTURED INDUSTRIAL PROGRAM. NOW THE COMPANY CONQUERED 73% OF THE MARKET WORLD OF LAMINATORS WITH A TURNOVER OF 107 MILLION OF EUROS AT THE END OF 2017, WITH A PROFIT OF 10%. WE TALK ABOUT IT WITH ING. ANTONIO CERCIELLO, CREATOR OF THIS EXTRAORDINARY FEAT...

Antonio Cerciello, born in 1940 in Marigliano (NA) is the typical Italian entrepreneur, endowed with that unique and rare flair, at such an extent to be considered a visionary sometimes, thanks to which in the crucial moments of his life he has always been able to see

beyond the horizon, tracing the route to follow for himself and for his collaborators and achieving in this way extraordinary successes.

To understand Nordmeccanica we asked Ing. Cerciello to tell us his personal history, his experiences, thanks to which today he

manages a world leading company, with over 280 employees and a level of customer satisfaction at the highest levels.

FACE TO FACE WITH ANTONIO CERCIELLO, PRESIDENT OF NORDMECCANICA GROUP Ing. Cerciello, how difficult is it to be successful today in Italy?

“Doing business today in Italy is increasingly difficult, but I am convinced that Italian tech-

nology is at levels of absolute excellence, and everything should start from here.

When I took over Nordmeccanica, the machines installed in the world were about 300, today they are more than 3000 machines.

Our R&D department consists of 30 people and we invest up to 5% of turnover every year in research and development.

Furthermore, we have not been working with banks for almost 4 years, we are financially autonomous, and this is because my family



KOENIG & BAUER

EVOXD – The right choice for high profits in Flexo



The EVOXD generation flexo presses developed by KBA-Flexotecnica up to 10 colours embodies the essence of strategic principles of efficiency and sustainability thanks to a number of innovative solutions aimed at assuring added productivity even with the shortest of print runs, excellent print quality and the eco-friendliness of the converting process.

PRINT4ALL
HALL 18 – STAND G16

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

we're on it.



Decisi dunque di far fruttare tutte le conoscenze e relazioni che avevo intrapreso a livello internazionale, e dopo aver parlato con mia moglie, che mi è sempre stata accanto, condividendo e sostenendo le mie scelte, decisi di aprire una società per vendere stabilimenti chiavi in mano in Sud America nel settore della stampa e trasformazione di imballaggi flessibili.

Questo fu il momento della svolta, quello in cui iniziai a guadagnare i soldi che mi hanno consentito di fare il grande salto da imprenditore a piccolo industriale.

Ottenemmo uno straordinario successo anche se all'inizio non fu facile. Vendere uno stabilimento chiavi in mano, significava organizzare tutto, dalla struttura, alla scelta delle tecnologie produttive da inserire in azienda, fino all'avviamento dell'attività. Tra le varie aziende che

rappresentavo c'era anche la Nordmeccanica, dalla quale acquistavo gli impianti da inserire negli stabilimenti che vendevo in Sud America".

L'acquisizione di Nordmeccanica nel 1998...

"La mia attività andava benissimo, ero soddisfatto di quello che ero riuscito a costruire negli anni. Nel 1997 per una serie di circostanze, e avendo dei rapporti diretti di rappresentanza con Nordmeccanica, che nel frattempo navigava in cattive acque ed era sull'orlo del fallimento con circa 40 miliardi delle vecchie lire di debiti, decisi contro il parere di tutti, di buttarmi nell'avventura di provare a salvare la società. Era un fornitore strategico per il mio business in Sud America e non volevo perdere le quote di mercato che avevamo raggiunto nel settore delle accoppiatrici.

Arrivai a Piacenza nel settembre del '98 e trovai una situazione a dir poco disarmante. In breve tempo liquidai tutti i soci di allora e diventai proprietario del 51% della società a dicembre del 1998, garantendo personalmente nei confronti delle banche. C'era da creare tutta una struttura, tecnica, commerciale, organizzativa, ma questo non era un problema, avevo le competenze e le risorse per farlo. Fino al 2005 abbiamo dovuto lavorare per sistemare i debiti della società, che poi da quel momento ha iniziato a produrre utili".

has never redistributed profits, which have always been reinvested in the company.

I can proudly state that I have never had an hour of strike in the company, my door is always open, and we are the first to share the good results we can achieve with our collaborators. My sons Vincenzo and Alfredo, currently vice presidents of the company, know my opinion and I am sure they will continue with this line. We have set a clear and transparent financial management policy, so much so that we are one of the first taxpayers of Piacenza Municipality and I am proud of it. I want to lose sleep to look for work, to travel in the world, but not for a tax check".

Can you tell us your personal story?

"I come from a normal family, my father was a merchant and my country of origin was predominantly an agricultural reality. In a context that is not simple, I carry on my studies until I graduate in mechanical engineering, then I find a job at Alfa Romeo of Pomigliano d'Arco (Na).

Soon this reality is too narrow for a young

man like me, eager to know the world and make a career. In 1964 I took the opportunity to move to Milan, again for Alfa, to follow training courses to learn times and methods of industrial production and processing cycles. In 1967 I was called by Ing. Paolo Napolitano, whom I had met at the Alfa, and who in the meantime had moved to Gepi, a state-owned company that controlled many companies, including Andreotti Rotostar of Ceprano (FR) who built rotogravure printing machines.

Napolitano proposed me to become responsible for time and methods office. After a couple of years I became responsible for production and programming, but the company sold only a couple of machines a year and was not performing well financially. The entire management team at the time was gradually fired, and one day the president of the company asked me what I thought of the company and if I wanted to become factory manager. I refused this proposal but asked him for the availability to travel the world for 6 months to visit the most impor-

tant rotogravure printing companies, to know and understand the needs of the customers, and when I returned, I would resign or propose a plan for re-launch the company.

Back in Italy, with clearer ideas, I asked for and obtained a technical office and became general manager".

Which is the crucial moment of his life, the one during which did you understand to have succeeded?

"I left Andreotti Rotostar in 1982, after re-launching it in the rotogravure printing market, with a personal know-how of technical skills but above all knowing the market at



CONTROL AND PRECISION



TOTAL QUALITY CONTROL AT 360°

ALWAYS HIT YOUR TARGET WITH A GRAFIKONTROL SYSTEM
A COMPLETE LINE OF SYSTEMS FOR PACKAGING PRINTERS

WEB VIEWING
& PRINT INSPECTION



MATRIX

100% PRINT
INSPECTION



LYNEX

IN-LINE
SPECTROPHOTOMETER



CHROMA LAB

WASTE
MANAGEMENT



PROCHECK

VISIT US: HALL 18 STAND C08-D07

PRINT4ALL

CONVERFLEX GRAFITALIA INPRINTING

 **grafikontrol**
INSPIRED BY TECHNOLOGY

GRAFIKONTROL S.p.A.

Milano - Via Ludovico D'Aragona, 7

Ph. +39 02 2100951 - sales@grafikontrol.it

www.grafikontrol.it





Inaugurazione nuova sede in Nord America



Inaugurazione nuova sede in India



Inaugurazione nuova sede in Cina

Da Piacenza alla conquista del mondo...

“All’inizio fui accolto con diffidenza in città, ma ben presto tutti si accorsero che facevo sul serio e oggi mi sento ben inserito nel tessuto socio-economico del territorio al quale ho dato tanto ma ricevuto anche molto.

Esistono nella zona di Piacenza varie officine che lavorano in esclusiva per noi, fornendoci i pezzi necessari per la costruzione delle macchine, che noi in stabilimento assembliamo e collaudiamo prima di inviarle ai clienti.

Questo ci ha permesso di standardizzare tempi e costi di produzione e di offrire un prodotto identico in qualsiasi paese del mondo. Lo stabilimento produttivo che abbiamo in Cina è stato impostato con la stessa filosofia di quello di Piacenza, e anche là abbiamo costruito delle relazioni con officine meccaniche della zona alle quali abbiamo insegnato i nostri metodi e imposto l’acquisizione di determinate tecnologie e oggi sono in grado di fornirci le componenti necessarie per le nostre macchine con la medesima qualità. Nordmeccanica ha un’ottima considerazione sul mercato, e io non posso assolutamente sbagliare neanche una macchina.

La rete commerciale mondiale che oggi Nordmeccanica può vantare è il frutto di tutte le preziose relazioni intraprese nel corso della mia vita, che hanno facilitato notevolmente i rapporti di tipo commerciale. Visitare le aziende, parlare coi clienti è fondamentale per capire ciò di cui

hanno bisogno. Posso affermare con orgoglio di conoscere personalmente tutti i miei clienti”.

Gli accordi coi big mondiali del settore, dai produttori di adesivi alle più importanti multinazionali...

Negli ultimi anni Nordmeccanica si è resa protagonista di importanti accordi con aziende quali Henkel e Dow, dei colossi nel settore degli adesivi. Con loro abbiamo dei rapporti molto stretti e sviluppiamo insieme tecnologie e materiali per poter fornire ai clienti finali delle soluzioni in grado di renderli più competitivi sul mercato. Sedersi allo stesso tavolo con presidenti di gruppi mondiali con 40/50 mila dipendenti è motivo di orgoglio e soddisfazione.

Nordmeccanica è stata scelta dalle più importanti aziende produttrici di packaging a livello globale, e oggi, dopo anni di rapporti e fiducia reciproca, concludiamo telefonicamente le trattative, perché conosciamo i nostri clienti e anche loro ci conoscono bene.

Negli ultimi anni abbiamo investito ingenti risorse per un servizio globale di teleassistenza, che ovviamente equipaggia tutte le nuove macchine, ma che a spese nostre ha riguardato anche tutte le macchine più datate che sono state aggiornate e usufruiscono anch’esse del nostro servizio di assistenza on line 24 ore su 24.

worldwide level. So, I decided to exploit all knowledge and relationships that I had undertaken at international level, and after talking with my wife, who has always been close to me, sharing and supporting my choices, I decided to open a company to sell turnkey plants in South America in the field of printing and converting of flexible packaging. This was the turning point, when I began to earn the money that allowed me to make the big leap from entrepreneur to small industrialist. We achieved an extraordinary success even if at the beginning it was not easy. Selling a turnkey factory meant organizing everything from the structure to production technologies to be included in the company, up to activity start-up. Among the various companies that I represented there was also Nordmeccanica, from which I bought machinery to be included in the factories that I was selling in South America”.

The acquisition of Nordmeccanica in 1998...

“My business was fine, I was satisfied with

what I had built over the years. In 1997 for a series of circumstances, and having direct relations of representation with Nordmeccanica, which meanwhile sailed in troubled waters and was on the verge of bankruptcy with about 40 billion debts of the old liras, I decided against the opinion of everybody, to throw myself into the adventure of trying to save Nordmeccanica.

The company was a strategic supplier for my business in South America and I did not want to lose the market shares we had achieved in the laminating machines sector. I arrived in Piacenza in September of '98 and found a very bad situation. In a short time I liquidated all members and became the owner of 51% of the company in December 1998, guaranteeing personally as regards banks.

We had to create a whole technical, commercial, organizational structure, but this was not a problem, I had the skills and resources to do it. Until 2005 we had to work to settle the debts of the company, which then started producing profits”.

From Piacenza to the conquest of the world...

“At first, I was met with suspicion in the city, but soon everyone realized that I was serious and today I feel well integrated in the socio-economic base of the territory to which I gave a lot but also received a lot. There are various workshops in Piacenza area that work exclusively for us, supplying us with the pieces necessary for the construction of our machines, which we assemble and test in the factory before sending them to the customers. This allowed us to standardize production times and costs and offer an identical product in any country in the world. The production plant we have in China has been set up with the same philosophy of Piacenza, and even there we have built relationships with mechanical workshops in the area to which we have taught our methods and imposed the acquisition of certain technologies and today they are able to supply us with the necessary components for our machines with the same quality. Nordmeccanica has an excellent market acceptance and recognition, and I cannot

afford even a little mistake.

The worldwide commercial network that Nordmeccanica can boast today is the result of all the precious relationships undertaken during my life, which have greatly facilitated commercial relations. Visiting companies, talking with customers is essential to understand what they need. I can proudly say that I know all my clients personally”.

The agreements with the world's big names in the sector, from adhesive manufacturers to the most important multinationals...

In recent years, Nordmeccanica has become the protagonist of important agreements with companies such as Henkel and Dow, giants in the adhesive sector.

We have very close relationships with them and together we develop technologies and materials to provide end customers with solutions that make them more competitive on the market. Sitting at the same table with presidents of world groups with 40/50 thousand employees is a reason of pride

**SERVIZIO
FORNITO
h 24
7 giorni su 7**

**ANILOX
DA RIGENERARE O
FORSE SOLO SPORCO?
MEGLIO PULIRE
RISPARMI TEMPO
E DENARO**

NOVITÀ High Quality Cleaning

PULIZIA LASER ANILOX A DOMICILIO IN-LINE E OFF-LINE

IDONEO PER ANILOX

- ✓ Ceramici
- ✓ Cromati

PER APPLICAZIONI

- ✓ Verniciatori Offset
- ✓ Etichette
- ✓ Imballaggio flessibile
- ✓ Cartone ondulato
- ✓ Spalmatura
- ✓ Tissue

EFFICACE PER

- ✓ Inchiostri
- ✓ Primer
- ✓ Vernici
- ✓ Colle
- ✓ Lacche
- ✓ Siliconi

A BASE

- ✓ Acrilici
- ✓ Solvente
- ✓ UV / UV LED

COMODO

✓ IN LINE

puliamo direttamente in macchina senza dover smontare il rullo anilox

✓ OFF LINE

puliamo a bordo del nostro furgone presso di voi

SICURO

- ✓ Conforme alle normative di sicurezza italiana
- ✓ Assicurazione R.C.T. compresa
- ✓ Personale Italiano 

VANTAGGI TECNOLOGIA LASER



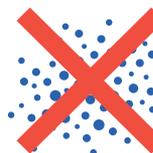
ACQUA



CHIMICA



RIFIUTI



POLVERE

 25 min



100 cm

**25 minuti per
pulire 1 cilindro
da 100 cm**

L'INNOVAZIONE DEI NOSTRI PARTNER, PER INCREMENTARE LA VOSTRA QUALITÀ DI STAMPA ED EFFICIENZA ATTRAVERSO TECNOLOGIE AFFIDABILI NEL TEMPO



Ho fatto fare un inventario di tutto l'installato in giro nel mondo e in accordo coi nostri fornitori, siamo in grado di fornire i pezzi di ricambio di tutte le nostre linee, anche le più datate, con magazzini ricambi situati in punti strategici del mondo così da essere vicini ai nostri clienti. L'assistenza al cliente è un elemento essenziale per il successo di un costruttore di impianti tecnologici all'avanguardia”.

L'acquisizione di Galileo e l'ingresso nel settore metallizzazione...

“Conoscevo le macchine Galileo ed ero convinto della loro validità. Dopo l'acquisizione del know-how della Galileo, ho fatto un giro per il mondo per testare sul campo le macchine di altri costruttori e mi sono reso conto che non eravamo pronti per il lancio sul mercato di queste macchine che sarebbero state marchiate Nordmeccanica. Abbiamo dunque deciso di rivedere i progetti, tardando il piano industriale di un paio d'anni, e ora abbiamo una linea che copre le esigenze del mercato. I clienti che usano metallizzatori sono praticamente gli stessi che da anni acquistano Nordmeccanica e si aspettano da noi un certo tipo di qualità.

Ho rifiutato degli ordini, che alcuni clienti sulla fiducia volevano passarmi, e questo mio atteggiamento di



and satisfaction. Nordmeccanica has been chosen by the most important packaging companies worldwide, and today, after years of mutual relationships and trust, we conclude the negotiations by telephone, because we know our customers and they know us as well. In recent years we have invested considerable resources for a global tele-assistance service, which obviously equips all the new machines, but at our own expense has also operative for all the older machines that have been updated and also benefit from our on-site assistance 24h service. I have made an inventory of all the installed around the world and in agreement with our suppliers, we are able to supply the spare parts of all our lines, even the most dated, with spare parts ware-

houses located in strategic points of the world so as to be close to our customers. Customer assistance is an essential element for the success of a manufacturer of cutting-edge technological systems”.

The acquisition of Galileo and entry into the metallization sector...

“I knew Galileo machines and I was convinced of their validity. After the acquisition of Galileo's know-how, I toured the world to test the machines of other manufacturers and realized that we were not ready for the launch of these machines that would be branded Nordmeccanica. We have therefore decided to review the projects, delaying the industrial plan by a couple of years, and now we have

a line that covers the market needs.

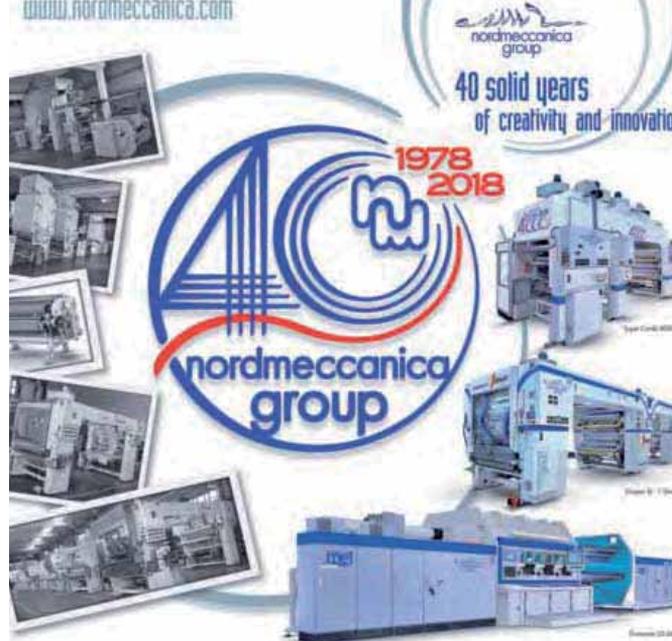
Customers who use metallizers are practically the same ones who have been buying Nordmeccanica for years and are expecting a certain quality from us. I refused orders, that some clients on trust wanted to pass me, and my attitude of transparency was much appreciated. We are aiming to grow a lot in this sector too and the results we already have in hand prove I am right. In a couple of years, we aim to reach € 15 million with metallizers”.

The party next December 13 for the 40 years of Nordmeccanica...

“On December 13th we will have a big party in Piacenza with all our collaborators, the most important customers globally and our

partners. I have already received the confirmation of presence of Henkel.

During the evening our customers will speak and each of them will tell in a few minutes their relationship with Nordmeccanica and why they decided to rely on us. Listening to satisfied customers is a matter of inestimable value. To my children I want to leave a healthy and competitive company, but also and above all a wealth of interpersonal relationships that represent the true value of a company, but that must be taken care of and cultivated. That's why I'm urging them to go around the world to get to know customers and the market, then with the validity of our technological solutions, the rest comes by itself...”



trasparenza è stato molto apprezzato.

Puntiamo a crescere molto anche in questo settore e i risultati che abbiamo già in mano mi danno ragione. Nel giro di un paio d'anni puntiamo a raggiungere i 15 milioni di € coi metallizzatori”.

La festa del prossimo 13 dicembre per i 40 anni di Nordmeccanica...

“Il 13 dicembre faremo una grande festa a Piacenza con tutti i nostri collaboratori, i clienti più importanti a livello globale e i nostri partner. Ho già avuto la conferma della presenza di Henkel. Durante la serata prenderanno parola i nostri clienti e ognuno di loro racconterà in pochi minuti il loro rapporto con Nordmeccanica e il perché hanno deciso di affidarsi a noi. Ascoltare i clienti soddisfatti è un aspetto di inestimabile valore.

Ai miei figli voglio lasciare in eredità un'azienda sana e competitiva ma anche e soprattutto un bagaglio di rapporti interpersonali che rappresentano il vero valore di un'azienda, ma che vanno curati e coltivati. Per questo li sto spronando affinché girino il mondo per conoscere i clienti e il mercato, poi con la validità delle nostre soluzioni tecnologiche, il resto viene da sé...”

20SEVEN - NOVITÀ



RIPETIBILITÀ DI PROCESSO ESTESA

Flessibilità

Stampa in quadricromia o con gamma cromatica estesa
Inchiostri a base acqua o solvente
Per l'imballaggio del futuro

Ripetibilità

Uniformità della qualità di stampa, tiratura dopo tiratura
Indipendente dalla perizia dell'operatore e dall'ubicazione geografica dello stabilimento di produzione

Redditività

Automazione accurata di processo di grande precisione
che minimizza lo scarto, aumenta l'efficienza dei costi
e semplifica la produzione



Guarda il video
della 20SEVEN



Da sinistra Paolo Ghedini, titolare 2G&P con la moglie Loredana Viganò e Roberto Malagù di Heidelberg Italia

2G&P: nuovo espositore Flint con tecnologia LED per lastre flexo di alta qualità

Nemmeno il tempo di testare le ultime tecnologie entrate in azienda, ed è già tempo di dedicarsi all'ultimo arrivato: l'espositore nyloflex® NEXt FV della Flint che, con l'arrivo a breve anche della seconda linea a solvente, almeno per il 2018, dovrebbero aver completato gli investimenti tecnologici di 2G&P, azienda sempre alla ricerca delle migliori tecnologie per migliorare la produzione, soprattutto da un punto di vista qualitativo. "La tecnologia a punto piatto veniva già da noi offerta

PROSEGUONO SENZA SOSTA GLI INVESTIMENTI PER 2G&P E IN ATTESA DELLA FINE DEI LAVORI DI AMPLIAMENTO DELLA SEDE AZIENDALE, CHE ENTRO L'ESTATE VEDRÀ RADDOPPIARE LA PROPRIA SUPERFICIE, ECCO CHE AI PRIMI DI MARZO È STATO INSTALLATO IL NUOVO ESPOSITORE NYLOFLEX® NEXT FV. ENTRO METÀ MAGGIO, L'INSTALLAZIONE DELLA SECONDA LINEA A SOLVENTE NEL MASSIMO FORMATO COMPLETERÀ, MA SOLO PER IL MOMENTO, GLI INVESTIMENTI PROGRAMMATI PER IL 2018

senza espositore, con lastre "pronte". Abbiamo però voluto valutare le tecnologie "Led" sul mercato perché volevamo vedere se si poteva avere qualcosa in più di quanto già eravamo in grado di offrire", afferma Ghedini - "Dopo numerose prove incrociate di tecnologie e materiali, abbiamo scelto questo modello di espositore, che ci ha dato i risultati che volevamo. Dai numerosi test effettuati infatti ci ha particolarmente soddisfatto per l'ottima e uniforme stesura del colore", continua Paolo Ghedini,

#SmartPrintShop



OPEN 24/7

Heidelberg eShop è la piattaforma e-commerce più adatta alla rapida trasformazione digitale della tua azienda. Qui troverai i materiali di consumo più idonei e le parti di ricambio di cui hai bisogno - insieme alle shopping list personali, alla cronologia completa degli ordini e alle informazioni tecniche sulle applicazioni. Gli orari di apertura? Sempre. **Simply Smart.**

Acquista ora su shop.heidelberg.com.



HEIDELBERG

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

titolare dell'azienda. "Come sapete non amo inseguire le mode del momento e se una nuova attrezzatura entra nella mia azienda è solo dopo averla testata perfino oltre le reali esigenze di produzione. Dai test comparativi che abbiamo effettuato, siamo rimasti molto colpiti dal risultato che abbiamo ottenuto. Abbiamo realizzato una brochure informativa e a tal proposito posso garantire che le immagini che abbiamo inserito per dimostrare la capacità di coprenza in stampa con l'ausilio di questa tecnologia, non sono state ritoccate", aggiunge Ghedini con orgoglio.

"Lo dico perché ci siamo posti il problema della credibilità di immagini che avrebbero potuto destare sospetti. I clienti che stanno effettuando i test, si sono potuti levare ogni dubbio, verificando sul campo la veridicità

delle nostre promesse, frutto di estenuanti prove".

Questo è un aspetto molto importante, poiché denota una meticolosa attenzione di 2G&P alle novità tecnologiche che il mercato propone, che vengono analizzate minuziosamente, impiegando i materiali comunemente utilizzati dall'azienda, in tutte le condizioni di produzione possibili e immaginabili. I test richiesti da 2G&P prima della decisione finale di acquisto sono stati realizzati su specifiche richieste presso i reparti di R&D di Flint Group a Stoccarda in Germania che si è messa a disposizione per soddisfare le esigenze del proprio cliente, come ci conferma Roberto Malagù di Heidelberg Italia, che rappresenta Flint Group Flexographic Products – "Siamo estremamente orgogliosi di essere un partner tecnologico di riferimento per 2G&P, poiché conosciamo la



Fondo con microcella e tecnologia nyloflex next



Fondo tradizionale

ENGLISH Version

2G&P: new Flint exposure unit with LED technology for high quality flexo plates

AT 2G&P INVESTMENTS ARE ONGOING AND, WAITING FOR THE END OF RENOVATION WORK FOR EXPANSION OF THE COMPANY HEADQUARTERS, WHICH WILL DOUBLE ITS SURFACE BY SUMMER 2018, IN EARLY MARCH THE NEW NYLOFLEX® NEXT FV EXPOSURE UNIT WAS INSTALLED. BY MID-MAY, THE INSTALLATION OF THE SECOND SOLVENT-BASED LINE IN THE MAXIMUM FORMAT WILL COMPLETE, BUT ONLY FOR THE MOMENT, THE TECHNOLOGICAL INVESTMENTS PLANNED FOR 2018

Not even the time to test the latest technologies entered the company, and it is already time to welcome the latest arrival: Flint nyloflex® NEXt FV exposure unit that, with the arrival of the second solvent line, at least for the 2018, should complete the technological investments of 2G&P, but it is not sure.

2G&P is always looking for the best technologies to improve production, especially from a qualitative point of view. "The flat dot technology was already offered by us without an exposure unit, with ready plates. However, we wanted to evaluate LED technologies on the market because we wanted to see if we could have something more than what we

were already able to offer", says Ghedini. "After many cross-checks of technologies and materials, we chose this model, which gave us the results we wanted. In fact, thanks to the numerous tests carried out, we were particularly satisfied with the excellent and uniform application of the ink", continues Paolo Ghedini, owner of the company.

"As you know I do not like chasing the fashions of the moment and if a new equipment enters my company it is only after having tested it even beyond the real production needs. After the comparative tests we carried out, we were very impressed with the result we obtained. We have created an information brochure and as regards this I can guarantee that the images we have inserted to demonstrate the ink coverage with this technology have not been retouched", adds Ghedini with pride.

"I say this because we thought that it could rise a credibility problem as regards these images that could arouse suspicion. Who is carrying on the tests, could remove any doubt about our promises, result of exhausting tests".

This is a very important aspect, denoting a meticulous attention by 2G&P to technological innovations that the market offers, which are analyzed meticulously, using materials commonly used by the company, in all possible and imaginable production conditions.

The tests requested by 2G&P before the final purchase decision were made on specific requests at Flint Group R&D departments in Stuttgart, Germany, which was available to meet the needs of its client, as confirmed by Roberto Malagù, Heidelberg Italy, representing Flint Group Flexographic Products.

"We are extremely proud to be a technological reference partner for 2G&P, as we know the meticulous care with which they carry out their work in search of an extreme quality, and also for us is a further confirmation of the fact that companies that pursue certain objectives consider our technologies and our products as a reference.

We are happy to have undertaken with them a growth path from a technological point of view, which is bringing us mutual satisfactions", says Malagù.

GAIA

A MODULAR, FLEXIBLE AND EASY-TO-USE EB INKJET DIGITAL PRINTER

LIVE AT
PRINT4ALL

Suitable for food and
pharmaceutical packaging



Printing on: Aluminium,
Paper, plastic films

Printing speed up to 320 ft/min
with web width of up to 36 inch wide

Electron beam
curing technology



Discover the new
Uteco digital solution



LOW ENVIRONMENTAL IMPACT

Gaia is a modular, flexible and easy-to-use digital inkjet printer designed to print on flexible media. It can use inks of different nature to better meet the various market needs.

SAFE MASS PERSONALIZATION
NO PHOTOINITIATORS, NO ODOR
FULL POLYMERIZATION
IDEAL FOR SHORT RUNS, VARIABLE DATA

UTECO: NOT ONLY FLEXO.

cura meticolosa con la quale eseguono i loro lavori alla ricerca di una qualità estrema, e anche per noi è una ulteriore conferma del fatto che le aziende che perseguono determinati obiettivi considerano le nostre tecnologie e i nostri prodotti come riferimento. Siamo felici di aver intrapreso con loro un percorso di crescita da un punto di vista tecnologico, che ci sta portando reciproche soddisfazioni”, commenta Malagù.

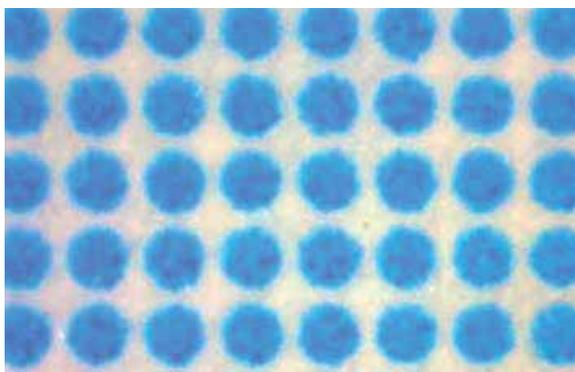
DOPO GLI ULTIMI TEST, SI PARTE CON LA PRODUZIONE!

L'espositore è stato installato ai primi di marzo e Ghedini con i suoi tecnici ha voluto rifare tutte le prove che erano state eseguite in Germania, non per sfiducia, ma per testare la validità di quei risultati utilizzando il proprio CDI, così da avere lo stato dell'arte del proprio processo produttivo.

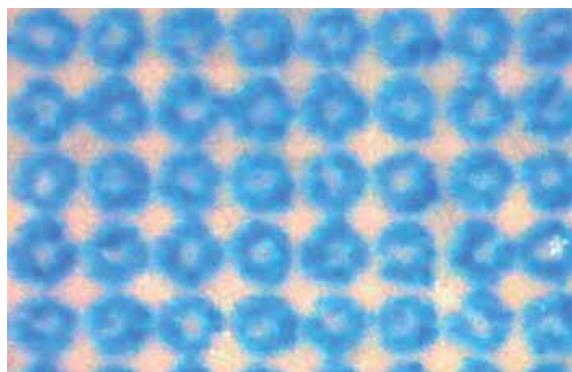
“Posso confermare i risultati ottenuti con le prove fatte in Flint e anzi siamo riusciti a ottenere qualcosa in più. Stiamo ultimando gli ultimi test di calibrazione della macchina con alcuni clienti e a breve potremo valutare

i risultati di una produzione reale. Sono certo che viste le premesse più che soddisfacenti, non potremo che essere soddisfatti noi e di conseguenza anche i nostri clienti”, aggiunge Ghedini.

Questo impianto va a completare un parco macchine all'avanguardia che comprende 2 linee Fast, con le quali 2G&P copre il mercato della banda stretta che rappresenta il 50% circa della produzione aziendale, 2 linee a solvente di grande formato, e 3 CDI di medio e di grande formato. Oltre agli investimenti in tecnologie, è stato anche implementato l'organico con 2 operatori nel reparto grafico, che dopo i primi giorni di lavoro nella nuova realtà hanno spontaneamente confermato a Ghedini un aspetto che lui probabilmente sapeva di aver trasferito ai propri ragazzi, ma sentirlo confermare da persone che hanno vissuto esperienze lavorative in altre aziende ha senz'altro un grande valore – “Un nuovo operatore dopo un primo periodo di lavoro con noi ha notato che il nostro modo di lavorare prevede determinate verifiche e interventi sui file, che non vengono in alcun modo tralasciate, anche se c'è urgenza e



Retino con tecnologia nyloflex next



Retino tradizionale

AFTER THE LAST TESTS, PRODUCTION CAN START!

The exposure unit was installed in early March and Ghedini and his technicians wanted to re-make all the tests that had been carried out in Germany, not because of distrust, but to test the validity of those results using their own CDI, so as to have the state of the art of its production process.

“I can confirm the results obtained with the tests done in Flint and indeed we managed to get something more. We are completing the last calibration tests of the machine with some customers and we will soon be able to evaluate the results of a real production. I am sure that, given the more than satisfactory premises, we will be satisfied and therefore

our customers too”, adds Ghedini.

This unit completes a state-of-the-art machines fleet that includes 2 Fast lines, with which 2G&P covers the narrow web market which represents about 50% of the company production, 2 large-format solvent lines, and 3 CDI with medium and large format.

In addition to investments in technology, it was also implemented the staff with 2 operators in the graphic department, who after the first days of work in the new reality have spontaneously confirmed to Ghedini an aspect that he probably knew he had transferred to his operators but is very important that people who worked in other companies confirm it. “A new operator after a period of work with us has noticed that the way we

work involves certain checks and interventions on files, which they are not left out in any way, even if there is urgency and even if the work that is being carried out does not require the search for absolute quality.

I was very pleased to hear this, because I had the confirmation that my operators have a 'forma mentis' trained to work always and in any case for the pursuit of perfection”, concludes Ghedini.

FLINT: TECHNOLOGIES AND PRODUCTS FOR HIGH QUALITY

The innovative nyloflex® NEXT FV exposure unit with high-intensity UV LED technology has stood out in recent years for its ability to set new quality standards on the mar-

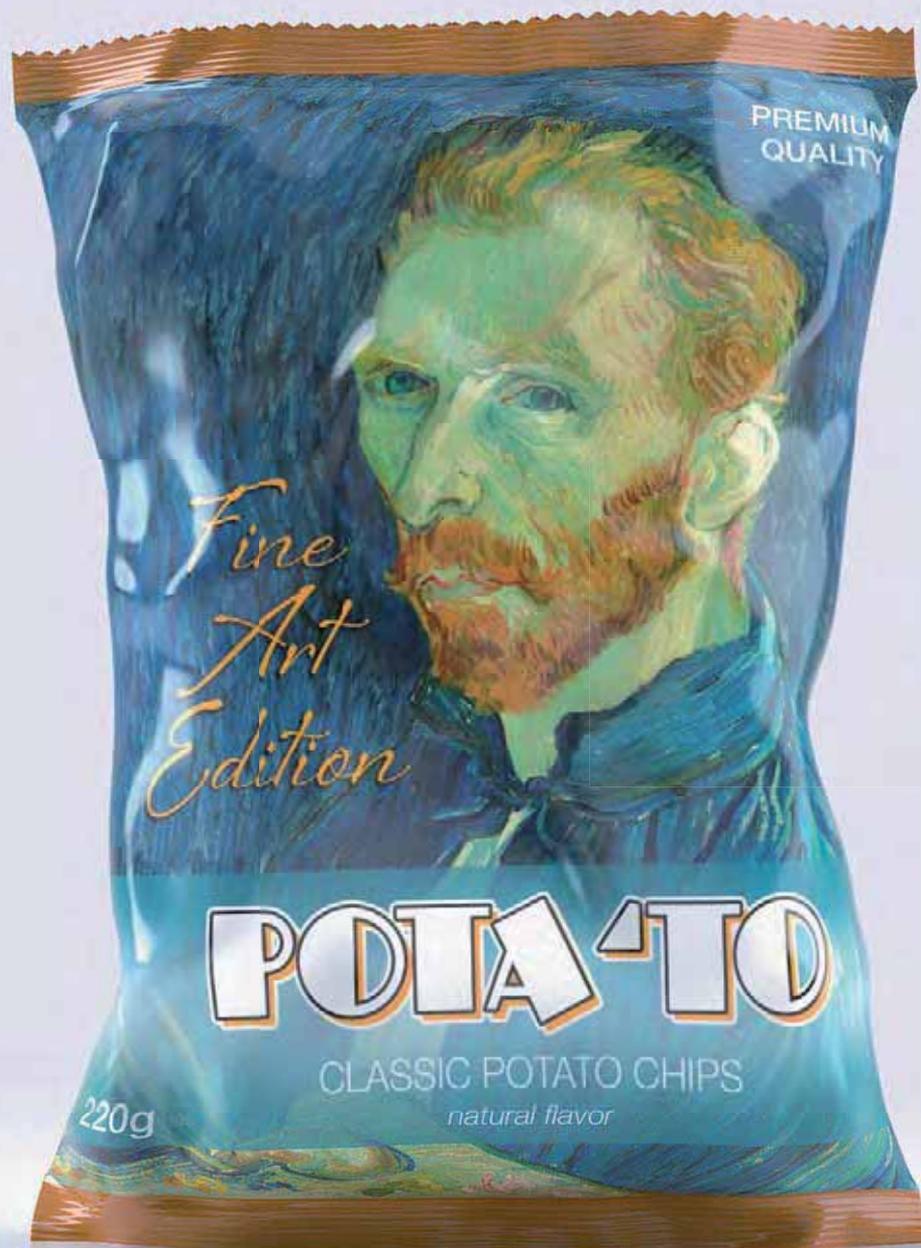
ket, thanks to the combination of high-intensity UV LED technology and UV-A high power lamps, able to offer an exposure that offers all the benefits of flat dots and microcells, allowing the definition of various dot shapes and the angles of the shoulders of relief elements. This dot shape is a fundamental characteristic for the uniformity of the laying down in solid areas.

The constant LED emission guarantees a level of stability during reproduction and excellent long-term repeatability.

“The double exposure guaranteed by this technology was one of the decisive features for the choice of Flint, because it allows us to build a point according to our needs, allowing us to create tailor-made plates according to

PRINT4ALL

Fiera Milano
29 Maggio –
1 Giugno
Pad. 18
Stand F14G13



Perché ogni stampa dovrebbe essere un capolavoro

Ottenere il massimo dalla stampa flessografica – questa è la vera abilità artistica. Con DuploFLEX®, potete gestire tutto questo in maniera più agevole. Perché DuploFLEX® è il nastro biadesivo per colore che hanno a cuore la qualità. Perché sapete sempre esattamente quanto sia spesso davvero il nastro biadesivo. E perché Lohmann è al vostro fianco, non solo per il nastro ma anche con i migliori consigli. Anche e soprattutto quando aumentano le difficoltà, i nostri FLEXpert dimostrano le loro capacità attraverso il FlexoLAB. E forniscono soluzioni degne del vostro capolavoro.

Lohmann Italia s.r.l.
Via Edison 3/G
31020 Villorba (TV)/Italy
Tel.: +39 0422 911663
www.lohmann-tapes.it/print4all

 **Lohmann**
The Bonding Engineers

anche se magari il lavoro che si sta eseguendo non richiede la ricerca della qualità assoluta. Questo mi ha fatto enormemente piacere perché ho avuto la conferma che i miei operatori hanno una “forma mentis” allenata a lavorare sempre e comunque per la ricerca della perfezione”, conclude Ghedini.

FLINT: TECNOLOGIE E PRODOTTI PER L'ALTA QUALITÀ

L'innovativo espositore nyloflex® NEX T FV con tecnologia LED UV ad alta intensità, si è distinto in questi anni per la capacità di imporre nuovi standard qualitativi sul mercato, grazie alla combinazione della tecnologia UV LED ad alta intensità con le lampade UV-A ad alta potenza, in grado di offrire una esposizione che offra tutti i benefici dei punti piatti e delle microcelle, consentendo la definizione di varie forme di punto e degli angoli delle spalle degli elementi in rilievo. Questa conformazione del punto è una caratteristica fondamentale per l'uniformità della stesura dei pieni. L'emissione LED costante nel tempo garantisce un livello di stabilità in riproduzione e l'eccellente ripetibilità a lungo termine.

“La doppia esposizione garantita da questa tecnologia è stata una delle caratteristiche decisive per la scelta di Flint, poiché ci consente di costruire un punto secondo le nostre esigenze, permettendoci di realizzare degli impianti stampa “sartoriali” sulle specifiche richieste dei nostri clienti, e questo per il perseguimento dell'alta qualità è importante.

La stabilità di un punto a testa piatta, soprattutto nella banda larga è fondamentale per garantire uniformità di stesura su tutta la superficie del substrato, resistendo meglio alle sovra-pressioni della macchina che purtroppo nella

stampa in banda larga sono frequenti. Nei test siamo riusciti a ottenere dei punti di 0,4% perfettamente stabili”, commenta Ghedini.

Tutte le lastre di qualsiasi marca sono processabili con questo espositore, ma ovviamente come è giusto che sia, Flint garantisce le migliori performance con il proprio modello di lastra NEF D, che è stata appositamente studiata in abbinamento al nyloflex® NEX T FV, per garantire un miglior trasferimento di inchiostro sul substrato aumentando la densità, unitamente anche alle elevate performance per la riproduzione fedele delle immagini e degli elementi più fini, e con un conseguente ampliamento della gamma tonale.

“I benefici di una lastra realizzata con questa tecnologia sono sotto gli occhi di tutti e non può essere il prezzo la prima variabile. Non lo facciamo noi nella scelta dei nostri investimenti e dei materiali e chiediamo anche ai nostri clienti il medesimo approccio. Il prezzo è importante per tutti, perché dobbiamo stare sul mercato, ma ritengo che il costo leggermente superiore di una lastra realizzata con questa tecnologia, sia ampiamente ripagato dai vantaggi del suo utilizzo, che consente a conti fatti, di ottenere anche dei vantaggi economici, perché è proprio vero il detto che chi più spende, meno spende!”, conclude Ghedini, sottolineando che l'obiettivo principale per la sua azienda non è offrire il miglior prezzo, bensì il miglior rapporto qualità prezzo. La differenza è sostanziale, poiché per fare il prezzo migliore a scapito di qualità e servizio son capaci tutti. Offrire invece il massimo della qualità e un servizio al top, al miglior prezzo, comporta una capacità professionale e organizzativa un po' più impegnativa. ■

the specific requests of our customers, and this for the pursuit of high quality is important. The stability of a flat top dot, especially in wide web, is essential to ensure uniform laying down over the entire surface of the substrate, bearing better the machine's over-pressures which, unfortunately, are frequent in wide web printing.

During tests we managed to get dos of 0.4% perfectly stable”, comments Ghedini.

All plates of any brand can be processed with this exposure unit, but obviously Flint guarantees the best performance with its NEF D plate, which has been specially designed for nyloflex® NEX T FV, to assure a better ink transfer on the substrate, increasing density, together with high performance for

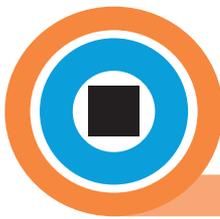
the faithful reproduction of images and finer elements, and with a consequent widening of the colour gamut.

“The benefits of a plate made with this technology are clear for everyone and the price cannot be the first variable. We do not do it in choosing our investments and materials and we also ask our customers to have the same approach. The price is important for everyone, because we must stay on the market, but I think that the slightly higher cost of a plate made with this technology is repaid by the advantages of using it, which allows to achieve economic benefits. because it is absolutely true that the more you spend, the less you spend!”, concludes Ghedini, stressing that the main objective for his

company is not to offer the best price, but the best quality-price ratio. The difference is substantial, since everybody can make the best price to the detriment of quality and service.

On the other hand, offering the highest quality and top service at the best price implies a slightly more demanding professional and organizational capacity.





SVECOM P.E.

Expanding devices

Supporti auto-chiudenti a scorrimento

New design



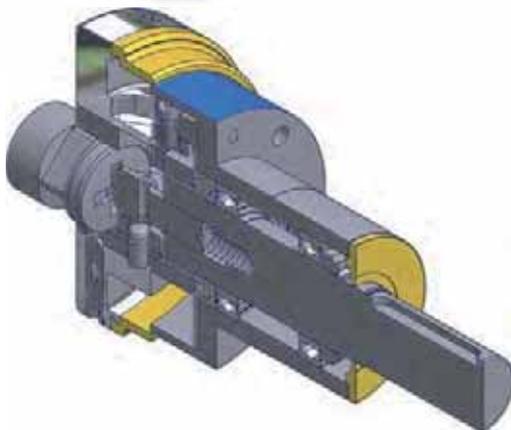
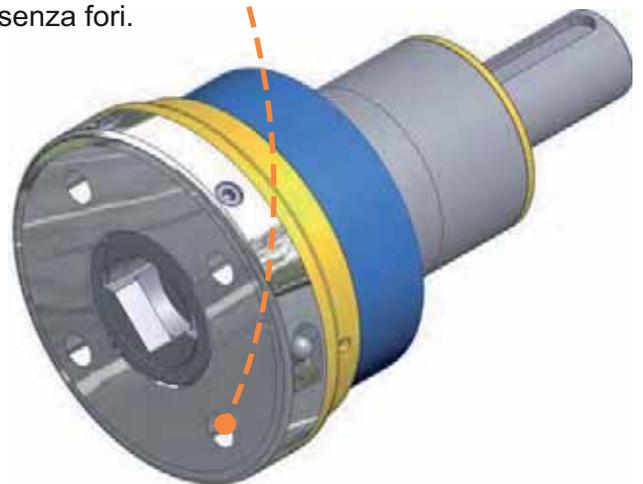
- **Chiusura automatica** garantita da un cuscinetto.
- Design progettato per evitare lo schiacciamento delle dita dell'operatore.
- Due **pulsanti per l'apertura (destro e sinistro)**.

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

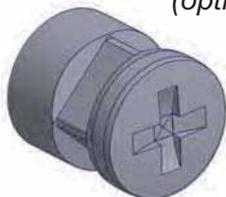
Brevettati

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

W W W . S V E C O M . C O M



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





Uteco-Kodak: stampa ibrida per l'imballaggio flessibile

UTEKO GROUP E KODAK HANNO PRESENTATO NEL CORSO DI UNA CONFERENZA STAMPA PRESSO LA SEDE DI UTEKO DI COLOGNOLA AI COLLI (VR) LA NUOVA SOLUZIONE IBRIDA CON INCHIOSTRI A BASE ACQUA PER IMBALLAGGIO FLESSIBILE SAPPHIRE EVO, FRUTTO DELL'ESPERIENZA NELLA STAMPA DIGITALE DI KODAK E DI QUELLA NELLA STAMPA FLEXO E ROTOCALCO DI UTEKO

L'incontro con la stampa nazionale e internazionale è iniziato con l'intervento di Aldo Peretti, CEO del Gruppo Uteco. Dopo aver dichiarato che il Gruppo è solido e in crescita in termini di vendite, produzione (nel 2017 sono state prodotte circa 150 macchine) e redditività, ha sottolineato che proprio perché Uteco vuole essere un leader globale sta investendo in tecnologie alternative, non solo nell'ambito della stampa flexo,

Aldo Peretti,
CEO di Uteco



rotocalco, ma anche dell'accoppiatura e del digitale, perché "disporre di tutte le tecnologie è indispensabile per far fronte al crescente fenomeno della globalizzazione delle tecnologie, e ovviamente la tecnologia digitale deve essere presente nel nostro portfolio di soluzioni per l'imballaggio flessibile. Siamo consapevoli che la soluzione che presentiamo oggi non può competere con la stampa flexo e rotocalco per le tirature medio-lunghe, né tantomeno sostituirle, ma invece è perfetta per le tirature brevi di presentazioni di prodotto, articoli promozionali, campagne di marketing dedicate, e prodotti personalizzati. Con Sapphire EVO i nostri clienti stampatori e trasformatori riusciranno finalmente a soddisfare le richieste dei loro clienti finali per produrre con efficienza e qualità imballaggi flessibili, etichette e imballaggi intelligenti, ottimizzando la produzione, affiancando questa soluzione ibrida alle tecnologie tradizionali". Anche il concetto alla base del progetto è importante, "crediamo molto nella collaborazione con Kodak, grazie alla quale abbiamo integrato la loro esperienza nella stampa digitale e la nostra nella stampa flexo e rotocalco, e nella relativa gestione del film, convinti di dare al mercato la soluzione giusta al momento giusto", ha concluso Peretti.

SAPPHIRE EVO

HYBRID DIGITAL AND ANALOGIC PRINTING FOR PACKAGING



NUOVA ERREPLAST

FLEXIBLE PACKAGING SOLUTION

WHERE RESPECT FOR THE ENVIRONMENT IS OUR FIRST OBJECTIVE

MARCIANISE (NA) - ITALY
WWW.NUOVAERREPLAST.IT

"Now, with Sapphire Evo we can also field customization and variable data management, maturing new skills in collaboration with high-tech companies and opening new horizons ..."

Mimmo Racciopoli

**THE FIRST ABSOLUTE USER
OF THE NEW UTECO/KODAK
HYBRID FLEXO&DIGITAL
PRINTING MACHINE!**



UNA STORIA DI INTEGRAZIONE TECNOLOGICA E DI COMPETENZE

A seguire Riccardo Passerini, Sales Director Mediterranean & Balkans Regions di Kodak, ha esposto più nel dettaglio la genesi del progetto di Uteco e Kodak - pioniere nella stampa inkjet da quasi 50 anni - che è iniziato qualche anno fa: infatti già nel 2015 Kodak e Uteco avevano presentato la possibile e riuscita integrazione tra flexo e digitale, stampando un film flessibile per imballaggi stampato su una macchina da stampa flexo, la Uteco Onyx 812, ottimizzata per la stampa WetFlex evoluta tramite l'utilizzo di inchiostri EB con tecnologia UTECO EB2, equipaggiata con due teste inkjet Kodak Prosper, il modello S20, che stampa in nero più un colore.

Successivamente, in occasione di Drupa 2016, era stata esposta Uteco/Kodak Sapphire, macchina per la stampa digitale su film plastici ad alta velocità con inchiostri e vernice a base acqua in linea e velocità massima di 300 m/min.

“Le squadre di Uteco e Kodak hanno messo a punto successivamente la Sapphire EVO che oggi è pronta per la commercializzazione, senza cambiare la tecnologia di stampa digitale inkjet, che è sempre la Kodak Prosper Stream, che utilizza un approccio diverso perché non prevede cariche elettrostatiche, ma usa un sistema proprietario di stampa basato sul “pinch-off”

termico di flussi di inchiostro emessi in continuo, per una stampa veloce, precisa e affidabile.

Applicando un impulso regolare ai riscaldatori che circondano ciascun orifizio dell'ugello, l'inchiostro viene stimolato a dividersi in finissime goccioline.

Le gocce d'inchiostro non necessarie vengono allontanate dal supporto e ri-circolate, la dimensione della goccia e il pinch-off sono regolati dal tempo che intercorre tra gli impulsi di calore, creando così una dimensione di goccia variabile. Le teste sono sempre pulite e proprio per questo la stampa può avvenire rapidamente, perché l'inchiostro fluisce continuamente, a differenza delle altre tecnologie inkjet dove l'ugello si apre, si chiude e si riapre”, ha spiegato Passerini.

In sintesi la tecnologia Stream Inkjet della Sapphire EVO



ENGLISH Version

Hybrid printing for flexible packaging

UTECO GROUP AND KODAK PRESENTED AT A PRESS CONFERENCE AT THE UTECO HEADQUARTERS IN COLOGNOLA AI COLLI (VR) THE NEW HYBRID SOLUTION WITH WATER-BASED INKS FOR FLEXIBLE PACKAGING SAPPHIRE EVO, THE RESULT OF KODAK'S DIGITAL PRINTING EXPERIENCE AND THAT ONE IN FLEXO AND GRAVURE PRINTING OF UTECO

The meeting with the national and international press began with the speech by Aldo Peretti, CEO of Uteco Group. After declaring that the Group is solid and growing in terms of sales, production (about 150 machines were produced in 2017) and profitability, he underlined that just because Uteco wants to be a global leader, is investing in alternative technologies, not only in the field of flexo and gravure, but also of lamination and digital printing, because “having all the technologies is essential to face the growing phenomenon of globalization of technologies, and obviously digital technology must be present in our

portfolio of solutions for flexible packaging. We are aware that the solution we present today cannot compete with flexo and gravure printing for medium-long runs, nor replace them, but instead is perfect for short runs of product presentations, promotional items, dedicated marketing campaigns, and customized products. With Sapphire EVO our customers printers and converters will finally be able to meet the demands of their final customers to produce flexible packaging, labels and smart packa-

ging efficiently and with quality, optimizing production, combining this hybrid solution with traditional technologies”.

The concept behind the project is also important, “we strongly believe in the collaboration with Kodak, thanks to which we have integrated their experience in digital printing and our experience in flexo and gravure printing, and in film handling of the film, convinced to give the market the right solution at the right time”, concluded Peretti.

A HISTORY OF INTEGRATION OF TECHNOLOGIES AND SKILLS

Then, Riccardo Passerini, Sales Director for Mediterranean & Balkans Regions for Kodak, explained more in detail the genesis of the project carried on by Uteco and Kodak - a pioneer in inkjet printing for almost 50 years - which began a few years ago: in fact already in 2015 Kodak and Uteco had presented the possible and successful integration between flexo and digital, printing





KODAK NEXPRESS

SISTEMA DI STAMPA DIGITALE A COLORI

Oltre il semplice colore.

Potenziare le vostre capacità di ottimizzazione della stampa con il sistema digitale a colori KODAK NEXPRESS. Date valore all'impatto e spazio alla creatività con inchiostri speciali e finiture per la stampa in oro, bianco opaco, con effetto lucido, dimensionale e opaco. Create nuove applicazioni con l'opzione per la stampa su supporti più spessi e lunghi 1 metro, ora disponibile con il Kit di espansione per i supporti NEXPRESS.

Potente. Creativo. Senza limiti.

KODAK.COM/GO/NEXPRESS



agevola l'ingresso nel settore della stampa a getto d'inchiostro degli stampatori e dei trasformatori di imballaggi flessibili che desiderano applicare i vantaggi della stampa di dati variabili, delle basse tirature, della personalizzazione o del versioning anche ai lavori che vengono normalmente prodotti in flexo e rotocalco.

Tutto questo però non sarebbe stato sufficiente per creare una soluzione ibrida efficiente, grazie alle unità flexo e rotocalco di Uteco, assolutamente indispensabili e integrate perfettamente con la stampa digitale, Sapphire EVO produce un film di qualità impeccabile.

Ma perché un produttore di imballaggi flessibili dovrebbe dotarsi di una soluzione ibrida? La risposta è semplice, per soddisfare le richieste di un mercato che vuole spendere meno per i tantissimi SKU (*Stock Keeping Unit*) che vengono lanciati, che non ragiona più secondo logiche di marketing di massa ma mirato, per stampare sempre più informazioni a contenuto variabile, e soprattutto vuole essere più sostenibile riducendo scarti, tempi morti e quantità di merce a magazzino.

E solo la stampa digitale può dare queste possibilità. Non stiamo parlando di prospettive ma di fatti concreti. Passerini ha illustrato alcuni esempi concreti: "in Francia i sacchetti per le baguette non erano più anonimi, ma personalizzati con il nome e l'indirizzo della panetteria che li produceva, importantissimo in questo caso



a flexible film for packaging printed on a flexo printing machine, the Uteco Onyx 812, optimized for advanced WetFlex printing using EB inks with Uteco EB2 technology, equipped with two inkjet heads Kodak Prosper, the S20 model, which prints in black plus one color. Subsequently, at Drupa 2016, Uteco/Kodak Sapphire was exhibited,

a digital printing machine with water-based inks and varnish and a maximum speed of 300 m/min.

"Uteco and Kodak teams have developed now the Sapphire EVO that is ready for commercialization, without changing the inkjet digital printing technology, which is always the Kodak Prosper Stream, that uses a diffe-

rent approach with no electrostatics. Instead it uses a proprietary method of inkjet printing based upon thermal 'pinch-off' of continuously jetted fluid streams. By applying a regular pulse to heaters surrounding each nozzle orifice the ink is stimulated into breaking into fine droplets. Ink drops not required are deflected away from the substrate and re-circulated to the ink supply. Drop size and pinch-off is regulated by the time between heat pulses, thereby creating a variable drop size", explained Passerini. In summary, the Stream Inkjet technology of the Sapphire EVO facilitates the entry into the inkjet printing industry of printers and flexible packaging converters who want to apply the benefits of variable data printing, short runs, customization or versioning also for jobs that are normally produced in flexo and gravure. All this, however, would not have been enough to create an efficient hybrid solution, thanks to Uteco's flexo and rotogravure units, absolutely essential and perfectly integrated with digital printing, Sapphire EVO produces a film of impeccable quality.

But why a flexible packaging manufacturer should adopt a hybrid solution?

The answer is simple, to meet the demands of a market that wants to spend less for the many SKUs (Stock Keeping Unit) that are launched, which doesn't think any longer according to mass marketing but following targeted marketing, to print more information with variable content, and above all wants to be more sustainable by reducing waste, dead times and quantity of goods in stock. And only digital printing can give these possibilities. We are not talking about perspectives but concrete facts. Passerini illustrated some concrete examples: "in France baguette bags weren't any more anonymous but personalized with the name and address of the bakery that produced them, very important in this case the fact that the water-based inks used by Kodak comply with food packaging norms; in Thailand the labels on spirits that identify the alcohol production tax are printed with numbering for each product and 2D barcode connected to the store".



Il punto di riferimento per rotocalco e flexografia... ...garanzia e continuità!



Presente a PRINT4ALL 2018
dal 29.05 al 1.06 - Fieramilano
Padiglione 18 - Stand M07

Grandi individualità per una squadra vincente!



ets international s.r.l. - comet s.r.l.
Via dei Pioppi, 16/E - 20024 Garbagnate Milanese (MI) - Italy - Tel. +39 02 990 22 064 - Fax +39 02 990 21 152
www.e-tecno.it - ets@e-tecno.it
www.cometsupplier.it - comet@cometsupplier.it



il fatto che gli inchiostri a base acqua usati da Kodak sono conformi alle norme per gli imballaggi alimentari; in Thailandia le etichette sui superalcolici che identificano la tassa sulla fabbricazione degli alcolici vengono stampate con numerazione per singolo prodotto e codice a barre 2D collegato al punto vendita”.

QUANDO LA TECNOLOGIA IBRIDA È UN VANTAGGIO PER LA QUALITÀ E LA PRODUTTIVITÀ

Sapphire EVO è una soluzione ibrida che stampa oltre

9.000 metri lineari l'ora, per quanto riguarda i colori stampati con tecnologia Kodak Stream Inkjet vengono usati 4 colori (CMYK), ma è previsto anche un quinto colore in futuro.

La gamma cromatica garantita è comunque molto ampia, perché arriva a coprire l'86% dei colori Pantone; prima della stampa è necessario applicare un primer, anch'esso a base acqua come gli inchiostri utilizzati e dopo la stampa con le teste digitali si può applicare la verniciatura; relativamente ai formati la macchina utilizza supporti con una larghezza fino a 650 mm ed è in grado di stampare su una larghezza massima di 622 mm.

Relativamente alla convenienza economica di stampare un ordine in digitale la macchina dovrebbe essere perfetta per gli utilizzatori che stampano circa 20 mila mq o meno all'anno.

Dopo gli interventi di Peretti, Passerini e tecnici Uteco, i partecipanti all'affollata conferenza stampa hanno potuto vedere la macchina in funzione e vedere i campioni stampati.

La Sapphire EVO in azione, che a giugno 2018 sarà installata presso un'azienda italiana che produce imballaggi flessibile per i settori alimentare, industriale, aveva questa configurazione, da cui si vince che il termine ibrido è assolutamente appropriato: svolgitore a albero singolo; unità rotocalco con anilox e racla a camera chiusa

WHEN HYBRID TECHNOLOGY IS AN ADVANTAGE FOR QUALITY AND PRODUCTIVITY

Sapphire EVO is a hybrid solution that prints over 9,000 linear meters per hour, as far as colors printed with Kodak Stream Inkjet technology are used 4 colors (CMYK), but a fifth color is also expected in the future.

The guaranteed color gamut is however very wide, because it covers up to 86% of Pantone colors; before printing it is necessary to apply a primer, also based on water, as the inks used and after printing with digital heads, can be applied a coating; as regards formats, the machine uses substrates with a width of up to 650 mm and is able to print on a maximum width of 622 mm. With regard to the economic convenience of printing an order in digital, the machine should be perfect for users who print about 20 thousand square meters or less in a year.

After the speeches by Peretti, Passerini and Uteco technicians, the participants of the crowded press conference could see

the machine running and see the printed samples. The Sapphire EVO in action had this configuration, which shows that the hybrid term is absolutely appropriate: sin-



gle-shaft unwinder; gravure unit with anilox and closed chamber doctor blade to apply the primer to the flexible substrate which is dried with hot air; then the 4-ink

digital inkjet printing section, which prints the 4 colors one after the other wet-on-wet; drying with drum at controlled temperature; flexo coating unit and lastly hot air stacking line and rewinder.

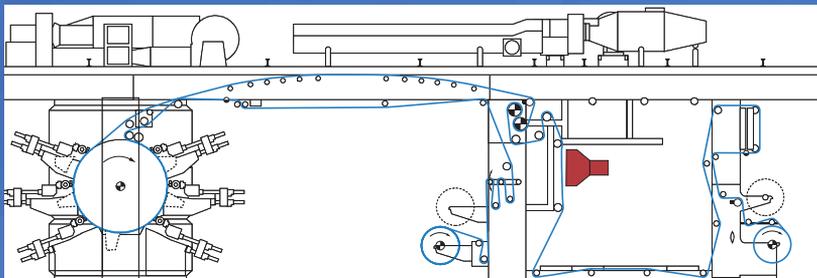
Certainly, the potential of digital printing in the packaging sector is still unexplored, because companies active in this sector, printers, design and marketing agencies and the brands themselves have not yet realized the advantages that can offer in terms of personalization, customer loyalty and integration with online campaigns.

Today this future is here thanks to the solutions proposed by Uteco in synergy with Kodak, two suppliers that can guarantee the quality and reliability of their solutions.

Sapphire EVO in June 2018 will be installed at Nuova Erreplast, the first company to believe in this new Made by Italy technological solution. The company is based near Naples and produces flexible packaging and bags for food, fashion and industrial sectors.

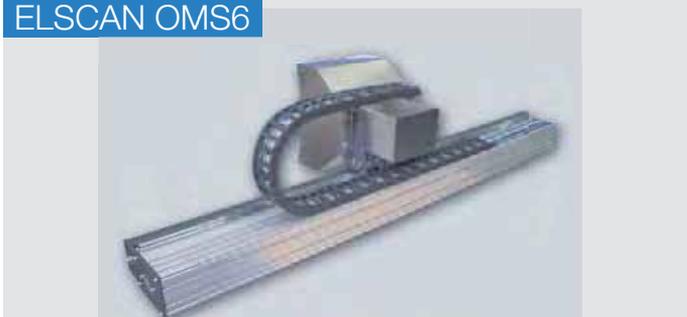
Print4All
Hall 18
Booth E30

E+L



AUTOMATION AND VISION SYSTEMS

ELSCAN OMS6



ELSCAN OMS6: la vostra e nostra soluzione comprovata per il monitoraggio della stampa

ELSCAN OMS6 è il sistema di monitoraggio stampa che utilizza due telecamere con focali fisse (DualView); questo concetto, unico nel suo genere, consente uno zoom istantaneo fino alla massima risoluzione (4k). L'elaborazione sofisticata delle immagini, combinata con due fotocamere da 12 megapixel, consente la rappresentazione fedele di immagini stampate con dettagli e colori. OMS6 ha un ampio campo visivo (230x172 mm) e un posizionamento della telecamera altamente dinamico tramite una traversa motorizzata (per una larghezza fino a 3,000 m).

ELSCAN OMS6: your and our proven solution for web monitoring

ELSCAN OMS6 is the web monitoring system that uses two cameras with fixed focal lengths (DualView); this unique concept allows lag-free zooming up to the highest resolution (4k). Sophisticated image processing, combined with two 12-megapixel cameras allows representation of printed images with detail and colour fidelity. In fact, it has a large field of view (230 x 172 mm) and a highly dynamic positioning via motorized crossbeam (for a width of up to 3,000 m).

ELTIM



ELTIM: il sistema di misurazione peso/ spessore di E+L

Basato sulla tecnologia a ultrasuoni viene accuratamente ed istantaneamente misurato il peso di un nastro in movimento senza contatto diretto. Il rilevamento del peso viene effettuato con l'ausilio di un testa di scansione che si muove su una traversa motorizzata o, in alternativa, con sensori fissi posizionati trasversalmente all'avanzamento del materiale su tutta la larghezza del nastro per una misurazione del profilo al 100%. Inoltre, lo spessore può essere calcolato inserendo la densità specifica del materiale. ELTIM è utilizzato nei sistemi di spalmatura o accoppiamento, di estrusione di film e materiali sottili.

ELTIM: the E+L surface weight measurement system

ELTIM is based on ultrasound technology, the surface weight of a running web is accurately determined online and contactlessly. The detection of the surface weight is performed either with the aid of a traversing sensor head or, alternatively, with fixed sensor heads across the entire width of the web for 100% profile measurement. In addition, the thickness can also be calculated by entering the material-specific density. ELTIM is used predominantly in flat extrusion and coating systems.

che serve per applicare il primer sul supporto flessibile che viene essiccato ad aria calda; poi la sezione per la stampa digitale inkjet a 4 colori, che stampa i 4 colori uno dopo l'altro wet-on-wet; essiccazione su tamburo a temperatura controllata; unità flexo di verniciatura e infine stacking line ad aria calda e riavvolgitore.

Certamente il potenziale della stampa digitale nel settore degli imballaggi è ancora inesplorato, perché le aziende attive in questo settore, stampatori, agenzie di progettazione e di marketing e gli stessi marchi, non si sono ancora resi conto dei vantaggi che può offrire in termini di personalizzazione, fidelizzazione dei clienti e integrazione con campagne online. Oggi questo futuro è qui grazie alle soluzioni proposte da Uteco in sinergia con Kodak, due fornitori che possono garantire la qualità e l'affidabilità delle loro soluzioni.

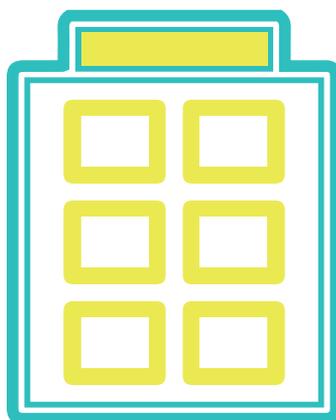
La macchina verrà installata dopo la fiera presso l'azienda Nuova Erreplast di Napoli, prima azienda a credere in questa nuova soluzione tecnologica Made by Italy. ■



DESIGN AND DIGITAL
www.designanddigital.it



**LA NUOVA
SEDE**



**UNISCE
ESPERIENZA
INNOVAZIONE
CREATIVITA'.**

Verona

37138 | via Garibba, 6

Phone +39 335 5680119

Partita Iva e Codice Fiscale 04423770231

Concorezzo (MB)

20863 | via dell'Artigianato, 21

Phone +39 039 2285477

E-mail: info@designanddigital.it

Clean Transfer Technology



creating for tomorrow

La lastra flessografica digitale di alta qualità AFP™-TOP lavabile a solvente e dotata di Clean Transfer Technology del colore, offre la più ampia gamma cromatica del settore.

Le lastre TOP offrono:

- Alte luci perfette e gradazioni tonali uniformi
- Un'ampia gamma cromatica per una riproduzione dei colori vivace
- Un'elevata qualità in grado di trasferire volumi dalla stampa offset/rotocalco a quella flessografica
- Stampa di volumi affidabile con interruzioni minime per il risciacquo

Asahi**KASEI**

asahi-photoproducts.com



Asahi
Photoproducts

Flexo Italia cresce con Simonazzi: installate due nuove linee complete Vianord



FLEXO ITALIA OPERA NEL SETTORE DELLA PRODUZIONE DI IMPIANTI PER IMBALLAGGI FLESSIBILI DA MOLTI ANNI, INIZIALMENTE IN COLLABORAZIONE A FLEXO-SERVICE TOPCOLOR, L'ALTRA AZIENDA DELLA FAMIGLIA BETTI, CON LA QUALE FORMAVA UN PICCOLO GRUPPO E SUCCESSIVAMENTE COME REALTÀ AUTONOMA, SOTTO LA GUIDA DI CARLO BETTI CHE OGGI DIRIGE UN ORGANICO DI 15 PERSONE

Nel vasto mondo della stampa flessografica, Flexo Italia lavora direttamente con i produttori, gli stampatori, le agenzie di grafica, sia in Italia che all'estero, servendo svariati settori professionali, quali l'alimentare, igienico-sanitario, pet-food, sleeve, etichette, carte regalo e shopper in carta.

Nel reparto grafico con 12 postazioni dotate di software all'avanguardia vengono gestiti i file provenienti dai clienti oppure con le figure professionali presenti in azienda si

possono dar vita a nuovi progetti di packaging, con un flusso di lavoro che consente di monitorare il lavoro dall'ingresso in azienda fino all'incisione dei polimeri e alla spedizione ai clienti.

INVESTIMENTI NEL REPARTO PRODUZIONE CLICHÉ: INSTALLATE DUE NUOVE LINEE COMPLETE VIANORD

Il reparto di produzione di Flexo Italia è ben equipaggiato, con linee complete formate da due unità di incisione digitale con ottica ad alta risoluzione (Pixel Plus) che permette l'utilizzo di retini speciali, per ottenere una stampa in alta definizione, completate da due linee di esposizione e lavaggio-finitura di Vianord.

"Siamo certificati da Esko sia per l'HD che per l'HD Pixel Plus in abbinamento al Lux. Infatti abbiamo optato di integrare al sistema HD2, anche il LUX Flat Top con la quale l'incisione della lastra ottiene livelli di precisione ancora maggiori", dice Carlo Betti.

Il Lux così come tutti gli impianti Vianord presenti in azienda sono stati installati da Simonazzi, fornitore storico di Flexo Italia sia per quanto riguarda le tecnologie di produzione che per i materiali di consumo.

"Flexo Italia oggi rappresenta lo stato dell'arte per quanto riguarda le tecnologie produttive per i fotopolimeri flessio-



Da sinistra
Carlo Betti di Flexo
Italia con
Enrico Albani
di Simonazzi

grafici. Sono stati fra i primi in Italia a dotarsi della tecnologia Lux per il punto piatto e a far frequentare ai propri operatori i corsi di formazione certificati da McDermid per il loro utilizzo. Anche McDermid, che ha nella sua gamma la lastra con il punto piatto, consiglia comunque di processarle con il Lux, per dare quella ulteriore rugosità al punto, anche in presenza di lineature estremamente sottili, al fine di garantire una densità ottica ad altissimo livello”, commenta Enrico Albani di Simonazzi.

Un aspetto molto importante nella fase di produzione delle lastre è senza dubbio la profilatura delle macchine da stampa dei clienti, come conferma Andrea Barbieri responsabile del reparto grafico di Flexo Italia –“Allineare le attrezzature utilizzate in pre stampa con le tecnologie di stampa dei clienti è uno degli elementi fondamentali per ottenere dei risultati finali di stampa in linea con le prove colore”, aggiunge Barbieri. Gli ultimi investimenti hanno portato Flexo Italia a dotarsi di due linee Vianord composte da espositore di ultima generazione con lampade ad alta emissione, unità di lavaggio, forno e finissaggio.

Le lampade ad alta emissione di cui sono dotati gli espositori Vianord sono fondamentali per la perfetta formatura del punto in lastra, e per garantire una produzione sempre efficiente è indispensabile avere cura degli impianti di produzione. “Gli standard qualitativi richiesti oggi dal mercato ci spingono a mantenere sempre in perfetta efficienza tutte le nostre apparecchiature, per questo motivo i nostri operatori svolgono quotidianamente tutte le attività di manutenzione e di controllo che sono il punto di partenza per la creazione di clichè di alta qualità”, aggiunge Carlo Betti.

“Grazie al rapporto particolarmente stretto con Carlo Betti e tutto il suo team, Flexo Italia è stata l'unica azienda italiana che un paio di anni fa è stata inviata negli Stati Uniti da McDermid per visitare il nuovo stabilimento ad Atlanta”, conclude Albani.

I primi mesi, con numeri positivi a livello generale, confermano un trend in crescita per Flexo Italia, che proseguirà nella sua politica di investimenti in tecnologia per poter fornire al meglio un mercato sempre più esigente e concorrenziale. ■



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 FLEXO
- 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**

edigit

Soluzioni Gestionali per le Aziende Grafiche

Scegli i nostri software, un nuovo modo di guidare efficacemente la tua azienda di packaging, grazie ad un unico

SISTEMA GESTIONALE ERP!



gestionali edigit



ENGLISH Version

Flexo Italia grows with Simonazzi: installed two new complete Vianord lines

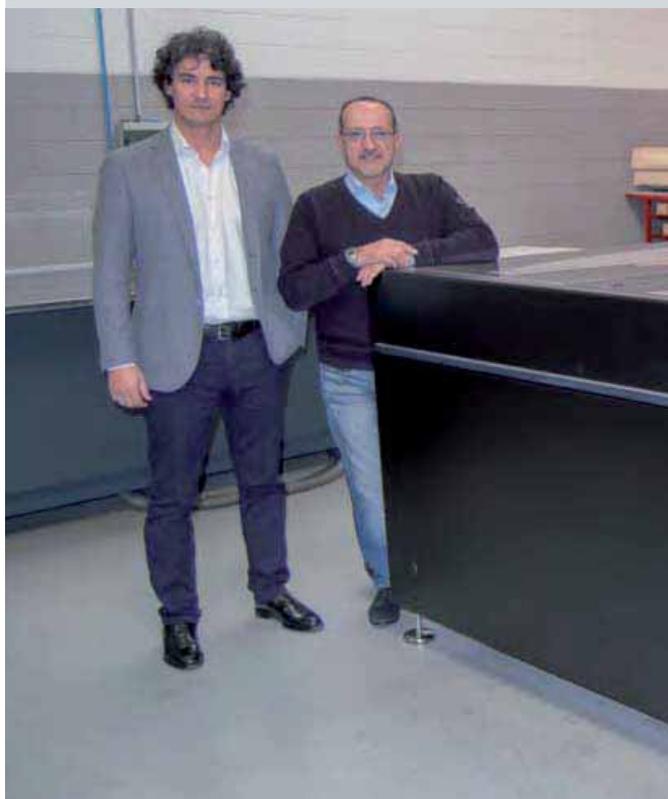
FLEXO ITALIA HAS BEEN WORKING IN THE FIELD OF PRODUCTION OF PLATES FOR FLEXIBLE PACKAGING FOR MANY YEARS, INITIALLY IN COLLABORATION WITH FLEXOSERVICE TOPCOLOR, THE OTHER COMPANY PART OF BETTI FAMILY, WITH WHICH IT FORMED A SMALL GROUP AND THEN AS AN INDEPENDENT REALITY, UNDER THE GUIDANCE OF CARLO BETTI WHICH TODAY MANAGES A STAFF OF 15 PEOPLE

In the wide world of flexographic printing, Flexo Italia works directly with manufacturers, printers, graphic agencies, both in Italy and abroad, serving various professional sectors, such as food, sanitary, pet-food, sleeve, labels, gift papers and paper shopping bags. In the graphic department with 12 stations equipped with cutting edge software are managed the files coming from the customers or with the professional figures present in the company you can create new packaging projects, with a workflow that allows you to monitor the work from the arrival up to the engraving of polymers and shipping to customers.

INVESTMENTS IN THE CLICHÉ PRODUCTION DEPARTMENT: INSTALLED TWO NEW COMPLETE VIANORD LINES

The production department of Flexo Italia is well equipped, with complete lines consisting of two digital engraving units with high resolution optics (Pixel Plus) that allows the use of special screens, to obtain a high definition printing, completed by two Vianord exposure and washing-finishing lines.

"We are certified by Esko for both HD and HD Pixel Plus in combination with Lux. We have decided to integrate the HD2 system, also the LUX Flat Top, with which plate engraving achieves even greater levels



**PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE
E INSTALLAZIONE
APPARECCHIATURE
E IMPIANTI DI DEPURAZIONE ARIA**

of precision", says Carlo Betti.

Lux, as well as all Vianord systems present in the company, have been installed by Simonazzi, the historical supplier of Flexo Italia both in terms of production technologies and consumables.

"Flexo Italia today represents the state of the art in terms of production technologies for flexographic photopolymers. They were among the first in Italy to equip themselves with Lux technology for the flat dot and to let their operators attend the training courses certified by McDermid for their use. McDermid, which has in its range the flat dot plate, also recommends to process it with Lux, to give further roughness to the dot, even in the presence of extremely thin lines, in order to ensure an optical density at the highest level", comments Enrico Albani, Simonazzi.

A very important aspect during plate production is undoubtedly the profiling of the customers' printing machines, as confirmed by Andrea Barbieri, responsible for Flexo Italia graphic department. "Aligning the equipment used in prepress with the printing technologies of the customers is one of the fundamental elements to obtain final printing results in line with the proofs", adds Barbieri.

The latest investments have led Flexo Italia to equip itself with two Vianord lines, composed of the latest generation of exposure with high emission lamps, washing unit, drying unit and finishing.

The high-emission lamps that Vianord exposure units are equipped with, are essential for the perfect forming of plate dot, to guarantee efficient production it is essential to take care of production systems.

"The quality standards required by the market today encourage us to keep all our equipment in perfect efficiency. For this reason, our operators perform all maintenance and control activities on a daily basis, which are the starting point for creating high-quality plates", adds Carlo Betti.

"Thanks to the particularly close relationship with Carlo Betti and his entire team, Flexo Italia was the only Italian company that was sent to McDermid to visit the new plant in Atlanta (USA) a couple of years ago", concludes Albani.

The first few months, with positive figures at a general level, confirm a growing trend for Flexo Italia, which will continue its technology investment policy in order to supply better an increasingly demanding and competitive market.



Via Adamello, 9 - 20851 Lissone (MB)
039483498
info@ventilazioneindustriale.it
www.ventilazioneindustriale.it

Master Universitario per l'industria del packaging: da Salerno parte un modello vincente di collaborazione fra università e aziende

PRESENTATO LO SCORSO 21 MARZO A SALERNO, IN OCCASIONE DEL FLEXO DAY SUD EVENTO SEMPRE PIÙ PARTECIPATO, IL PRIMO MASTER IN MATERIALI E TECNOLOGIE SOSTENIBILI PER PACKAGING POLIMERICI E CELLULOSICI (MATESPACK) PARTIRÀ A SETTEMBRE 2018 E VEDRÀ L'UNIVERSITÀ DI SALERNO PROTAGONISTA DI UN MODELLO VINCENTE DA ESPORTARE IN ITALIA E ALL'ESTERO...

In occasione del Flexo Day Sud 2018 dello scorso 22 marzo a Salerno, un evento che come quello autunnale di Bologna è in costante crescita dal punto di vista dei partecipanti, con quasi 200 persone presenti, è stato presentato MATESPACK, l'unico Master in Italia strutturato per formare risorse umane da impiegare nel settore del packaging industriale. L'idea nasce da una collaborazione fra l'Università degli Studi di Salerno, un polo di straordinaria eccellenza e Atif, che dopo l'inaugurazione del Centro Tecnologico di Como mette a segno un altro punto importante del programma di lavori del Presidente, ormai uscente, Sante Conselvan. "Siamo a un punto di svolta importante, perché se prima la formazione della figura professionale era in carico alle aziende, ora ciò non è più sufficiente e in questa nuova

fase l'Università gioca un ruolo importantissimo.

Siamo davanti a un lavoro di networking fra diversi soggetti in seno alla medesima industria che uniscono le proprie competenze per un obiettivo comune.

Le tecnologie sono fondamentali, ma ancor di più le competenze dell'uomo chiamato a gestirle", esordisce il Presidente di Atif Conselvan.

UN MASTER NATO DALLE ESIGENZE DI FORMAZIONE DELLE AZIENDE

L'idea di un master dedicato al packaging nasce in primis dallo stimolo che il territorio salernitano, ricco di aziende alimentari e polo produttivo di primaria importanza per quanto riguarda l'industria del packaging, ha di reperire



Da sinistra: Aurelio Tommasetti, Rettore Università di Salerno, Sante Conselvan, Marco Gambardella di Atif e la prof. Loredana Incarnato



Qualita' alta definizione 4000 lpi, tecnologia HD, tecnologia Flat Top



risorse sempre più qualificate da inserire nelle proprie aziende. Da una parte Atif, con Marco Gambardella referente della Commissione Educazione, sostenuto da tutta l'associazione, dall'altra l'Ateneo Salernitano con il rettore Aurelio Tommasetti che ha seguito la genesi di questo progetto affidato alla prof.ssa Loredana Incarnato che sarà la direttrice del corso.

“Questo progetto nasce da un profondo lavoro di ascolto prima e collaborazione poi, fra mondo del lavoro, mondo formativo e associazionismo, a testimonianza che quando c'è la volontà di portare avanti delle buone idee, concretizzarle è possibile”, commenta Marco Gambardella – “oggi le imprese investono in infrastrutture e tecnologie, ma è emersa anche l'esigenza da parte loro di investire nel capitale umano. Da qui la sfida lanciata all'Università di Salerno che è stata colta immediatamente e che in poco tempo ha dato i suoi frutti, per fare del Sud il motore di un'Italia competitiva e vincente”, aggiunge con orgoglio Gambardella, che da imprenditore salernitano dell'industria del packaging, è fortemente motivato, e la sua azienda di famiglia, la Bioplast è in prima fila nel sostegno concreto a questo progetto insieme a Gambardella Plastica, Mamplast, Antonio Sada e Figli, Bluplast, Icimendue e FlessoFab che si è unita proprio in occasione della presentazione del corso. Altre aziende hanno già manifestato la propria volontà di sostenere

concretamente il progetto del Master e la speranza è quella di riuscire a coprire quasi totalmente il costo a carico degli studenti. Ovviamente le aziende che supporteranno il progetto avranno l'opportunità di ospitare gli studenti per la fase di stage e una sorta di opzione prioritaria per un eventuale futuro inserimento nell'organico aziendale.

COLLABORAZIONE VINCENTE FRA MONDO DELLE IMPRESE E FORMAZIONE

Come ricordato dalla professoressa Loredana Incarnato, il packaging è un settore trainante a livello globale, con trend di crescita importanti. L'Italia è leader nel settore e in particolare il territorio di Salerno è ricco di aziende operanti nel settore, che possono trovare nell'Università di Salerno un partner qualificato con competenze specifiche proprio nel settore del mondo dell'imballaggio. La collaborazione fra mondo del lavoro e mondo della formazione ha già dato importanti risultati e ha consentito all'Università di acquisire esperienza per valutare quali fossero le competenze necessarie richieste oggi dalle aziende. In questo contesto, estremamente stimolante e positivo è nata pian piano l'idea che poi si è trasformata in un'offerta formativa al servizio delle aziende nonché una grande opportunità per i



ENGLISH Version

University Master for the packaging industry: a winning model of collaboration between universities and companies starts from Salerno

PRESENTED LAST MARCH IN SALERNO, ON THE OCCASION OF THE INCREASINGLY PARTICIPATED FLEXO DAY SOUTH EVENT, THE FIRST MASTER IN SUSTAINABLE MATERIALS AND TECHNOLOGIES FOR POLYMERIC AND CELLULOSE PACKAGING (MATESPACK) WILL START IN SEPTEMBER 2018 AND WILL SEE THE UNIVERSITY OF SALERNO AS PROTAGONIST OF A WINNING MODEL TO BE EXPORTED TO ITALY AND ABROAD ...

On the occasion of the 2018 Flexo Day South on March 22nd in Salerno, an event that, like the autumn one in Bologna, is constantly growing from the point of view of the participants, with almost 200 people present, has been presented MATESPACK, the only Master in Italy structured to train human resources for the industrial packaging sector. The idea stems

from a collaboration between the University of Salerno, a pole of extraordinary excellence and Atif, which after the inauguration of Technological Center in Como, scored another important point in the working program of the president, now outgoing, Sante Conselvan.

“We are at an important turning point, because if in the past the training of the profes-

sional figure was in charge of the companies, now this is no longer enough and in this new phase the University plays a very important role. We are in front of a networking job among different subjects in the same industry that combine their skills for a common goal. Technologies are fundamental, but even more skills of people called to manage them”, says Atif president, Sante Conselvan.

A MASTER BORN FROM THE TRAINING NEEDS OF COMPANIES

The idea of a master dedicated to packaging arises primarily from Salerno area, rich in food companies and production center of primary importance for the packaging industry, that must find increasingly qualified resources to be included in their companies. On the one hand Atif, with Marco Gambardella, referent of the Education Commission, supported by the whole association, on the other the University of Salerno with its rector Aurelio Tommasetti, who followed the genesis of this project entrusted to prof. Loredana Incarnato, who will be the director of the course.

“This project stems first from a deep work of listening and then collaboration between the world of work, and education and associati-

onism, testifying that when there is a willingness to carry on good ideas, it is possible to concretize them”, comments Marco Gambardella. “Today, companies invest in infrastructures and technologies, but they need to invest in human capital. Hence the challenge launched to the University of Salerno, which was immediately accepted and very quickly bore fruits, to let become the South the engine of a competitive and winning Italy”, Gambardella proudly adds. He is a businessman from Salerno packaging industry, strongly motivated, and its family business Bioplast is in the forefront in the concrete support of this project along with Gambardella Plastica, Mamplast, Antonio Sada and Sons, Bluplast, Icimendue and FlessoFab, that has joined just during the presentation of the course. Other companies have already expressed their willingness to concretely support the Master's project and the hope is to be able to cover almost completely the

QUALITÀ E INNOVAZIONE, LE NOSTRE PAROLE D'ORDINE. DA OLTRE QUARANT'ANNI.

AVVOLGITORI AUTOMATICI PER LINEE SOFFIO-ESTRUSIONE

- A singola stazione
- A doppia stazione
- Larghezze da 800 a 5000 mm



SALDATRICI AUTOMATICHE

- BM 180-EL 800 adatta alla produzione di sacchi tipo "Sac-a-poche" in rotolo
- BF 106-800 HDS adatta alla produzione di sacchi industriali (FFS)
- BM 180-EL 800/1100 Universale-Multiuso per Soft-handle, Patch handle, Carrier bags

STAMPATRICI FLESSOGRAFICHE

- Tipo stack 2-4-6 colori per sacchi industriali (FFS) con bande goffrate e soffiatura
- Tipo stack 1-2-4-6-8 colori indipendenti da bobina a bobina e/o IN LINEA con estrusore o saldatrici automatiche
- A tamburo centrale "Geared" 4-6 colori
- A tamburo centrale "Gearless" 6-8-10 colori

bfm s.r.l.

via IV Novembre, 159 - 21058 Solbiate Olona (va) - Italy
tel. +39 0331 641104 - fax +39 0331 640177
e-mail: bfm@bfm.it - www.bfm.it

Partner of
BANDERA
EXTRUSION INTELLIGENCE



PAD 15
STAND A131

giovani studenti del territorio in primis, ma anche di tutta Italia, poiché a Salerno è presente un campus in grado di ospitare studenti fuori sede.

“Lo scambio di competenze e la collaborazione già in atto fra università e imprese è alla base del successo di iniziative come queste e consentono a tutti gli attori coinvolti di conoscere e meglio comprendere le esigenze di tutti, per arrivare a profilare dettagliatamente la figura professionale da inserire in azienda.

Le aziende che puntano all'innovazione non possono fare a meno di professionalità altamente qualificate che le aiutino nello sviluppo dei loro progetti di business”, commenta la prof.ssa Incarnato.

IL MASTER NEL DETTAGLIO: FOCUS SULLA SOSTENIBILITÀ

Il Master sarà dedicato allo studio dei materiali e ai processi di trasformazione. L'Università è dotata di impianti pilota, che nessun'altra Università italiana ha in dotazione a oggi, in particolare per l'imballaggio flessibile: estrusione, laminazione e verniciatura.

Per quanto riguarda il processo di stampa, è prevista la collaborazione internazionale con l'Università di Swansea e il prof. Claypole. Tutto il percorso formativo sarà incentrato sulla sostenibilità dei materiali polimerici e cellulosici, con lo studio di nuovi materiali biodegradabili,

Gli 8 moduli formativi del Master in Materiali e Tecnologie Sostenibili per Packaging Polimerici e Cellulosici:

- materiali polimerici per il packaging, materiali biodegradabili dei quali verranno studiate strutture e proprietà;
- tecnologie di trasformazione delle materie plastiche, in particolare per il flexible packaging;
- carte e cartoni per il packaging;
- controllo di qualità e analisi prestazionali e modellistica per il packaging;
- tecnologie di conversione e stampa;
- innovazione e aspetti normativi nel packaging per il contatto alimentare;
- packaging e sostenibilità;
- gestione, trasporto e distribuzione del packaging.

bili, LCA, e tutte le problematiche del riciclo.

Il percorso di studio, che partirà a settembre 2018, della durata di 1500 ore per 60 crediti formativi, è aperto a un massimo di 20 laureati in materie scientifiche, chimiche, scienze agrarie, e dopo una selezione che avverrà per titoli e colloquio, sono previsti 2 mesi di lezioni in Università e una parte, consistente, di stage in azienda per la durata di 5 mesi per poter toccare con mano le reali problematiche produttive.

“L'obiettivo del Master è formare delle persone, in grado di individuare sul piano ingegneristico le migliori soluzioni in termini di materiali e tecnologie per applicazioni nel campo del packaging”, conclude la prof. Incarnato. ■

cost to be paid by the students. Obviously, the companies that will support the project will have the opportunity to host the students for the stage of internship and a sort of priority option for a possible future inclusion in the company staff.

WINNING COLLABORATION BETWEEN THE BUSINESS WORLD AND TRAINING

As pointed out by prof. Loredana Incarnato, packaging is a leading global sector, with significant growth trends. Italy is a leader in the sector and in particular the territory of Salerno is full of companies operating in the sector, which can find in the University of Salerno a qualified partner with specific skills in the field of the packaging world. The collaboration between the worlds of work and education has already given important results and has allowed the University to gain experience to assess what were the necessary skills required today by companies. In this context, extremely stimulating and positive, the idea was born slowly, which then became a training offer at the service of

companies, as well as a great opportunity for young students in the area, but also coming from all over Italy. Salerno has a campus that can host off-site students.

“The exchange of skills and collaboration already in place between universities and companies is the basis for the success of initiatives such as these and allow all the actors involved to know and better understand the needs of all, to profile in detail the professional figure to be integrated in the company.

Companies that aim at innovation cannot do without highly qualified professionals who can help them in the development of their business projects”, says prof. Incarnato.

THE MASTER IN DETAIL: FOCUS ON SUSTAINABILITY

The Master will be dedicated to the study of materials and converting processes.

The University is equipped with pilot plants, which no other Italian University has, in par-

The 8 training modules of the Master in Sustainable Materials and Technologies for Polymeric and Cellulose Packaging:

- polymeric materials for packaging, biodegradable materials, structures and properties will be studied;
- plastic material converting technologies, in particular for flexible packaging;
- papers and cardboards for packaging;
- quality control, performance analysis and packaging modeling;
- converting and printing technologies;
- innovation and regulatory aspects for packaging as regards food contact;
- packaging and sustainability;
- management, transport and distribution of packaging.

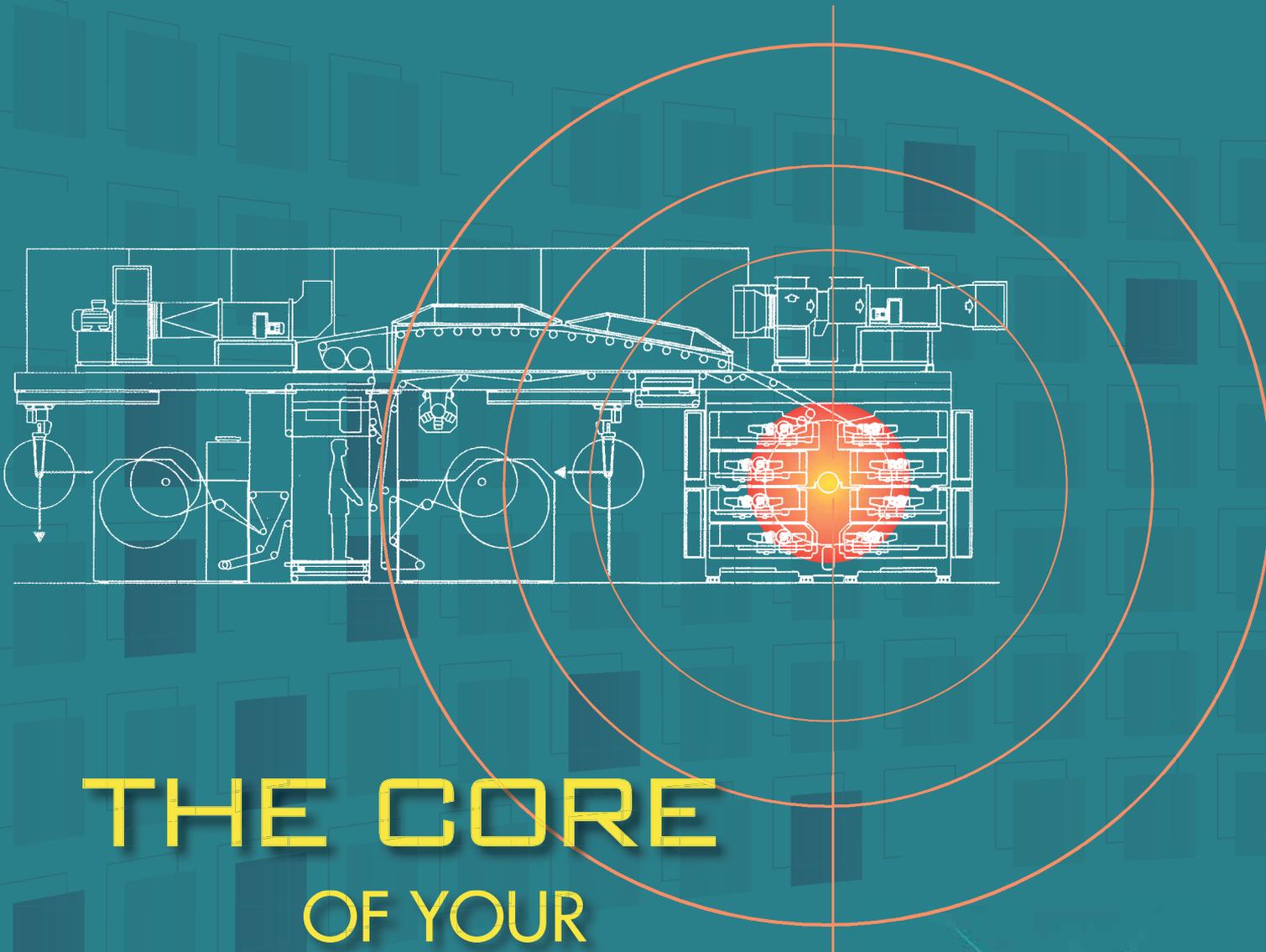
ticular for flexible packaging: extrusion, lamination and coating.

As far as the printing process is concerned, international collaboration with the University of Swansea and prof. Claypole is foreseen. The whole training course will focus on the sustainability of polymeric and cellulosic materials, with the study of new biodegradable materials, LCA, and all recycling problems.

The course of study, which will start in September 2018, with a duration of 1500 hours for 60 credits, is open to a maximum of 20 graduates in science, chemistry, agricultural sciences, and after a selection that will take place by titles and interview, are foreseen 2 months of lessons in University and a substantial part of internships in the company for the duration of 5 months, to be able to see the real production problems. “The aim of the Master is to train people, able to identify the best solutions in terms of materials and technologies for applications in the field of packaging”, concludes prof. Incarnato.

ROLLS MAKER SINCE 1960

Leader in supply of chill and hot rolls for your extrusion foil, extrusion cast film, laminating, coating and printing plants!



THE CORE
OF YOUR
PRINTING PLANT IT'S OUR WORK!



L'ARTIGIANA

L'ARTIGIANA s.r.l.

Via A. Volta, 1 - 20010 S. Giorgio su Legnano - (MI) - Italy

t +39 0331.402392 - f + 39 0331.411373 - e-mail: lartigiana@lartigiana-italy.com

<http://catalogues.kompass.com/catalogues/it0025782>

Sacchettificio Nazionale G. Corazza: prima di tutto stampatori di alta qualità!



Da sinistra Alessandro Selmin (Sacchettificio Corazza), Franco Collini e Andrea Vergnano (Digital Flex) e Lorenzo Livieri (Sacchettificio Corazza)

IL 2° POSTO NELLA CATEGORIA FILM BANDA MEDIA AI BESTINFLEXO 2017, PER UN'AZIENDA CHE FÀ DELL'ALTA QUALITÀ UNO STANDARD PRODUTTIVO, È SOLO UN PUNTO DI PARTENZA E UNO STIMOLO PER PUNTARE ALLA VITTORIA ALLA PROSSIMA EDIZIONE. DETERMINANTE IL SUPPORTO DI DIGITAL FLEX – NUOVA ROVECO GROUP, PARTNER STORICO DELLO STAMPATORE PADOVANO

gestita dalla famiglia Selmin.

Il recente riconoscimento ai Best in Flexo 2017, dove il Sacchettificio Corazza con il contributo di Digital Flex, ha ottenuto la seconda po-

sizione con un packaging per il Pet Food nella categoria Film Banda Larga, ci dà l'oc-

I Sacchettificio Nazionale G. Corazza è una delle aziende più longeve nell'ambito dell'industria del packaging in Italia, una storia che risale al 1925 anno di inizio delle attività grazie all'intraprendenza del Sig. Giorgio Corazza, con la produzione di sacchi in cotone destinati al confezionamento di riso, caffè, pasta, farina. Oggi parliamo di una realtà di primissimo livello, con un'area produttiva di 55.000 mq, con 180 dipendenti e un fatturato di 62 milioni di €, fortemente votata all'export con il 67% delle vendite in 39 paesi nel Mondo. I mercati di riferimento sono il food, la chimica e il pet food, settori per i quali Corazza produce sacchi sia in carta che in plastica. Dalla fine degli anni '80 la famiglia Corazza non fa più parte dell'azienda, oggi

gestita dalla famiglia Selmin. Il recente riconoscimento ai Best in Flexo 2017, dove il Sacchettificio Corazza con il contributo di Digital Flex, ha ottenuto la seconda posizione con un packaging per il Pet Food nella categoria Film Banda Larga, ci dà l'occasione di poter approfondire la conoscenza di questa importante realtà che ha sede a Ponte S. Nicolò (Pd) dove incontriamo Alessandro Selmin, Vice Direttore Generale dell'azienda. "Oggi, pur mantenendo la denominazione originaria dell'azienda e il suo marchio, ricco di valori e storia, siamo un'azienda che al suo interno ha due divisioni, la prima dedicata alla produzione dei sacchi in carta e la seconda, nata alla fine degli anni '90, dedicata alla produzione degli imballaggi flessibili.

Il mercato estero è sempre stato per noi uno dei principali punti di riferimento e questa scelta ci ha consentito di metterci al riparo dalle turbolenze del mercato interno, consentendoci di crescere anche nell'ultimo periodo", esordisce Alessandro Selmin.

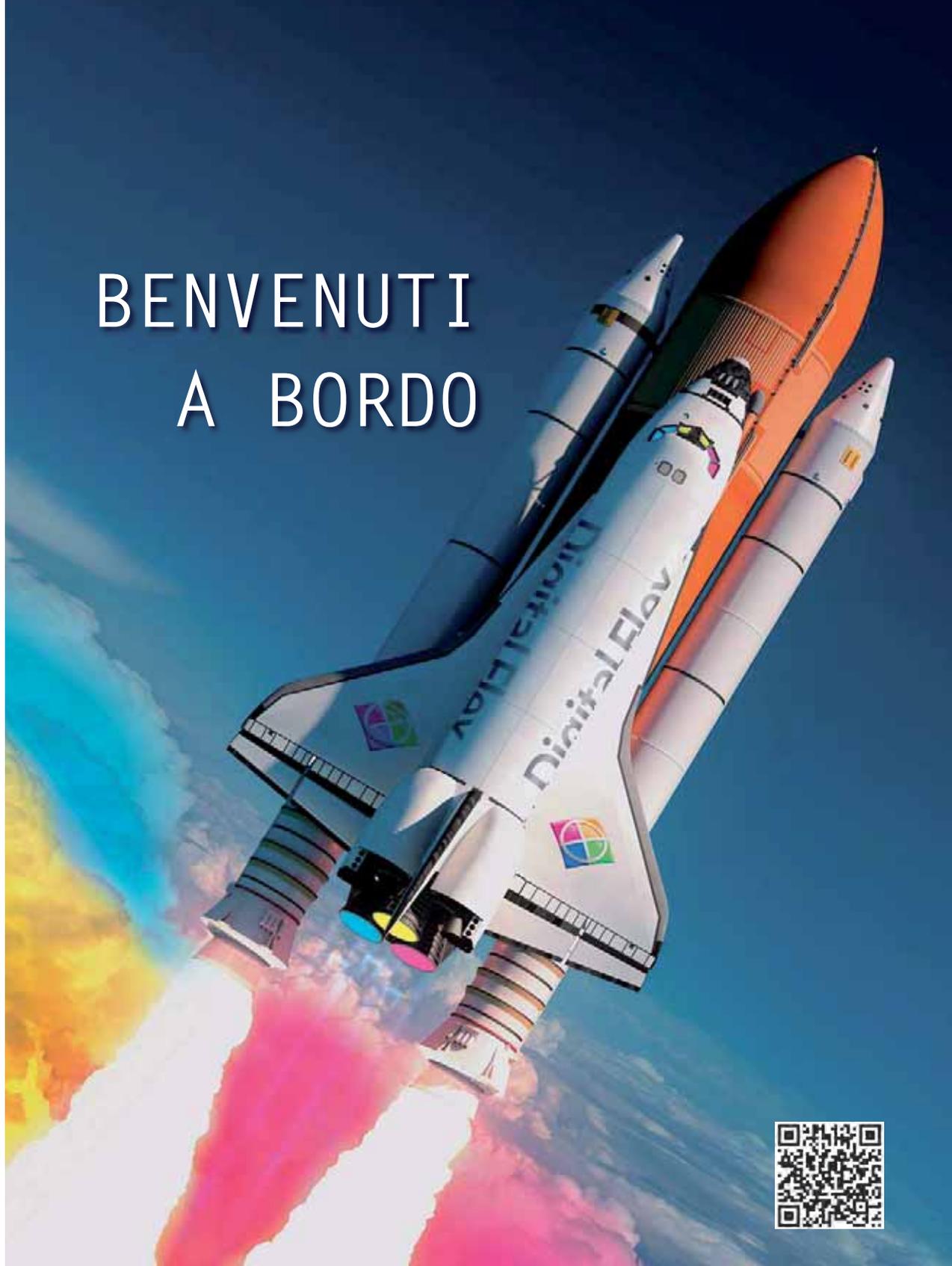
UNA REALTÀ ALL'AVANGUARDIA ANCHE NELLA STAMPA FLEXO

Fino alla fine degli anni '60 chi produceva sacchetti, utilizzava un processo di produzione completamente in linea, con la possibilità di stampare 1-2 colori in un unico passaggio, prima della formazione del sacco stesso. "Mi risulta che il Sacchettificio Corazza fu una delle prime realtà, se non addirittura la prima, ad adottare una macchina da stampa flexo fuori linea per stampare fino a 4 colori, cercando fin da subito di proporre al cliente finale dei sacchi stampati con una qualità più elevata per quelli che erano gli standard dell'epoca",





BENVENUTI A BORDO



Digital Flex

Nuova Roveco Group
Impianti Stampa per Flessografia

Solution for Flexible Packaging

- Creatività grafica pensata in flexo
- Lastre in fotopolimero HD e FlexoHDPlus®
- Flexodigitalsleeve in fotopolimero e elastomero
- Flexo Academy: dalla formazione all'assistenza in stampa

aggiunge Selmin – “è vero che ci chiamiamo Sacchettificio, ma ciò non deve distoglierci dal fatto che noi prima di tutto siamo degli stampatori che poi trasformano la bobina in un sacchetto finito. Ma tutto parte dal concetto di una stampa di altissima qualità”.

Nel reparto stampa di Corazza sono presenti 4 macchine flexo di grandi dimensioni (8+1, 10+1, 10+1 e 10 colori), sia per materiali plastici che cartacei, in banda larga, di ultima generazione e numerosi reparti per il confezionamento dei sacchetti stampati.

PARTNER QUALIFICATI E CERTIFICATI: DIGITAL FLEX SI DISTINGUE A LIVELLO EUROPEO

Il Sacchettificio Corazza richiede ai propri fornitori/partner di rispettare determinati standard qualitativi, e Digital Flex



è l'unica azienda nel settore della prestampa che rientra in prima classe per quanto riguarda la certificazione di qualità. “Questo è un aspetto di primaria importanza per noi, perché la fase di pre stampa è oggi determinante per ottenere dei risultati qualitativi di eccellenza. Per i nostri clienti, i sacchi che gli forniamo rappresentano il loro biglietto da visita e quindi devono garantire un impatto visivo importante. Se pensiamo poi al settore Pet Food, abbiamo delle richieste direi quasi estreme a livello qualitativo, e talvolta superiori alle esigenze dei clienti del food. Non dimentichiamo inoltre che le dimensioni degli imballaggi destinati al Pet Food sono molto più grandi rispetto alle confezioni alimentari per l'uomo, di conseguenza anche tutte le eventuali criticità tecniche sono ampliate. Una linea di prodotti Pet Food si compone di diverse referenze, con confezioni dalle più piccole alle più grandi, che al risultato visivo finale devono essere identiche.

Queste problematiche devono essere affrontate con competenza e cognizione di causa già nella fase di pre stampa”, aggiunge Selmin.

Digital Flex, da sempre attenta alle innovazioni del mercato, negli ultimi anni si è resa protagonista di una serie di investimenti in nuove tecnologie che hanno reso sempre più automatizzati e standardizzati i processi interni di produzione, migliorando sensibilmente la qualità delle lastre e conseguentemente la stampabilità delle stesse.

ENGLISH Version

Sacchettificio Nazionale G. Corazza: first of all high quality printers!

THE 2ND PLACE IN THE MEDIUM WEB FILM CATEGORY AT BESTINFLEXO2017, FOR A COMPANY THAT CONSIDERS HIGH QUALITY A PRODUCTION STANDARD, IS ONLY A STARTING POINT AND AN INCENTIVE TO AIM FOR VICTORY AT NEXT EDITION. THE SUPPORT OF DIGITAL FLEX - NUOVA ROVECO GROUP, HISTORICAL PARTNER OF THE PADUAN PRINTER, WAS DECISIVE

Sacchettificio Nazionale G. Corazza is one of the oldest companies in the packaging industry in Italy, a story that dates back to 1925, start year of its activities thanks to the initiative of Giorgio Corazza, with the production of cotton bags for packaging of rice, coffee, pasta, flour. Today the company has a very important position, with a production area of 55.000 sm, with 180 employees and a turnover of 62 million €, strongly devoted to exports with 67% of sales in 39 countries worldwide.

The reference markets are food, chemistry and pet food, sectors for which Corazza produces both paper and plastic bags. Since the late 80s, Corazza family is no longer part of the company, now managed by Selmin family. The recent award at BestinFlexo 2017, where Sacchettificio Corazza with the contribution of Digital Flex, obtained the second position with a pet food packaging in the medium web film category, gives us the opportunity to deepen our knowledge of this important reality, located in Ponte S. Nicolò (PD)

where we meet Alessandro Selmin, vice general manager of the company.

“Today, while maintaining the original name of the company and its brand, rich in values and history, we are a company with two divisions, the first dedicated to production of paper bags and the second, born at the end of the 90s, dedicated to the production of flexible packaging. The foreign market has always been for us one of the main reference points and this choice has allowed us to protect ourselves from the turbulence of internal market, allowing us to grow even in the last period”, says Alessandro Selmin.

A CUTTING-EDGE REALITY ALSO IN FLEXO PRINTING

Until the end of the '60s the companies that produced bags used a completely in-line production process, with the ability to print 1-2 colors in a single pass, before bag formation. “Sacchettificio Corazza was one of the first company to adopt an offline flexo printing machine to print up to 4 colors, trying to offer to the final customer right at

the start printed bags with a higher quality in comparison with standards of that period”, adds Selmin, “it is true that we are a bag manufacturer, but this should not deter us from the fact that we are first of all printers who then convert the web into a finished bag. Everything starts with the concept of a very high quality print”.

In Corazza's printing department there are 4 flexo machines (8 + 1, 10 + 1, 10 + 1 and 10 colors), both for plastic and paper materials, wide web, of the latest generation and many departments for printed bags manufacturing.

QUALIFIED AND CERTIFIED PARTNERS: DIGITAL FLEX STANDS AT EUROPEAN LEVEL

Sacchettificio Corazza requires its suppliers/partners to comply with specific quality standards, and Digital Flex is the only company in the field of pre-press that falls in first class as regards quality certification.

“This is an aspect of primary importance for us, because prepress stage is now decisive for achieving excellence qualitative results.

AV Flexologic

We innovate!

MONTACLICHÉ FLESSOGRAFICI AUTOMATICI



Automazione



Precisione



Riduzione dei costi



PRINT4ALL

More than the sum of the parts.

Fiera Milano, Rho 29 Maggio - 1 Giugno, 2018
www.print4all.it

Visita il nostro stand H02/ K01

Con 50 anni di esperienza
nell'industria flessografica,

AV Flexologic è il leader mondiale
nelle apparecchiature di montaggio

A PRINT4ALL potrai provare direttamente i montacliché
flessografici automatici SMM 2.0 e SMM USD

www.flexologic.nl/it | av@flexologic.nl | +39 327 9720582



A questo scopo sono stati installati, un automated plate processor APP IRIS FLINT e due espositori Uv Led NEX T FLINT, questi ultimi specificamente studiati per la produzione di lastre a punto piatto.

HEIDELBERG ITALIA, che da più di trentanni distribuisce i prodotti FlintGroupPrintingPlates, al service monzese fornisce inoltre anche i fotopolimeri Flint; nel caso specifico del lavoro presentato al BestinFlexo sono state utilizzate lastre nyloflex® NEF Digital.

La lastra nyloflex® NEF Digital sviluppata per la creazione di punti piatti, garantisce risultati di stampa eccellenti con una precisa riproduzione dei dettagli più fini nelle alte luci, su Film e substrati di carta patinata.

L'ottimo trasferimento di inchiostro permette di ottenere pieni uniformi ad alta densità, rimanendo costante durante tutta la tiratura.

IL 2° POSTO AL BESTINFLEXO 2017 SARÀ DA STIMOLO PER PUNTARE ALLA VITTORIA NEL 2018

Il lavoro che Sacchettificio Corazza ha deciso di presentare al concorso era un soggetto stampato per un cliente estero, e faceva parte di una linea di prodotti abbastanza ampia.

“Si tratta di un lavoro a 8 colori, stampa interna e accoppiamento, con una particolare sfumatura del soggetto principale del layout, un cane, la cui immagine andava appunto a sfumare gradatamente nel fondo pieno. Si tratta di un lavoro di produzione, scelto fra altri ma solo per gradimento personale, e quindi assolutamente in linea coi nostri elevati standard qualitativi quotidiani. Partecipare a questo concorso ci stimola parecchio, anche i ragazzi che operano sulle macchine sono al corrente che potrebbero stampare un lavoro da presentare a un premio nazionale e non solo, e quindi sono molto coinvolti. Questo 2° posto è per noi un ulteriore stimolo per puntare alla vittoria al concorso 2018 per il quale stiamo già selezionando una serie di lavori fra cui scegliere il layout da presentare”, dice il sig. Livieri responsabile ufficio grafico e impianti stampa, annunciando di fatto l'adesione del Sacchettificio Corazza al prossimo concorso, questa volta per raggiungere il gradino più alto del podio! ■

For our customers, the bags we supply them represent their business card and therefore we must guarantee a perfect visual impact. If we consider Pet Food sector, we have requests that are almost extreme in terms of quality, and sometimes superior to the needs of food customers. We must not forget that the size of packaging intended for Pet Food are much larger compared to food packages for human consumption, consequently also all the possible technical problems are extended. A line of Pet Food products consists of different references, with packages from the smallest to the largest, which must be identical as regards the final visual result. These issues must be addressed with competence and knowledge of the facts already in the pre-press stage”, adds Selmin. Digital Flex, always attentive to market innovations, in recent years made a series of investments in new technologies that have automated and standardized internal production processes, significantly improving the quality of the plates and consequently their printability. For this purpose, the company installed an

automated plate processor APP Iris Flint and two UV Led Flint NEX T exposure units, the latter specifically designed for production of flat dot plates.

Heidelberg Italia, which has been distributing Flint Group Printing Plates for over thirty years, also provides Flint photopolymers to the pre-press service located in Monza; for the job presented at BestinFlexo, were used nyloflex® NEF Digital plates. NEF Digital nyloflex® plate, developed for the creation of flat dots, guarantees excellent printing results with a precise reproduction of the finest details in highlights, on films and coated paper. The excellent ink transfer allows to obtain full solids at high density, remaining constant during the entire run.

THE 2ND PLACE AT BESTINFLEXO 2017 WILL BE A STIMULUS TO AIM FOR VICTORY IN 2018

The job that Sacchettificio Corazza decided to present at competition was printed for a foreign customer and was part of a fairly extensive product line. “This is an 8-color job,

inside printing and laminating, with a special nuance of the main subject of the layout, a dog, whose image was gradually fading into solid. It is a production job, chosen among others but only for personal appreciation, and therefore absolutely in line with our daily high quality standards. Participating in this competition stimulates us a lot, even our machine operators are aware that they could print a work to be presented at a national award and

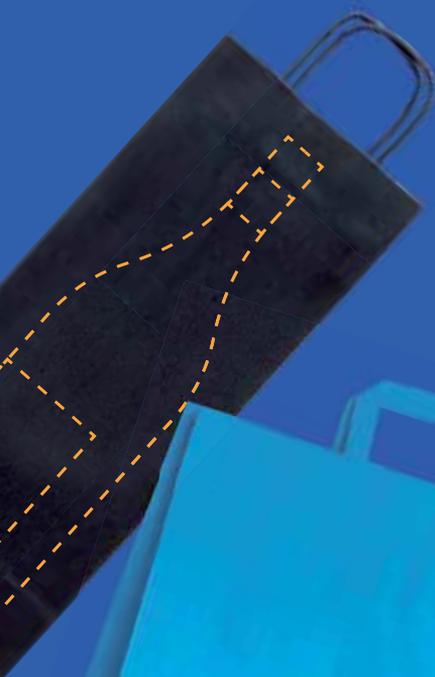
not only, and therefore they are very involved. This 2nd place is a further incentive for us to aim for the victory in the 2018 competition for which we are already selecting some jobs, among which we will select the layout to present”, says Livieri, responsible for graphic office and printing plates, announcing the fact that Sacchettificio Corazza will join the next competition, this time to reach the highest step of the podium!



curioni SUN  **teramo**



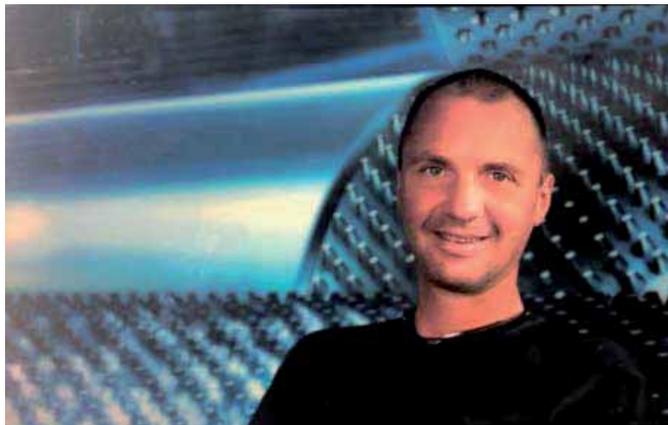
**PAPER
BAG
MAKING
MACHINES**



www.curionisun.it

Simec Group è pronta alla sfida del mercato di domani

Emilio Della Torre, CEO Simec Group



“STIAMO LAVORANDO PER PORTARE LA NOSTRA AZIENDA VERSO IL FUTURO. INVESTIMENTI IN TECNOLOGIA, RICERCA E NUOVI IMPIANTI PRODUTTIVI RIVOLUZIONARI. LA DIGITALIZZAZIONE CON L’UOMO AL CENTRO”

Emilio Della Torre arriva con i suoi stretti collaboratori e familiari nella sede principale di Olgiate Olona; l’atmosfera è quella delle grandi occasioni, tutti i 100 dipendenti dei vari siti produttivi, riunitisi per l’evento sono pronti a ricevere le istruzioni e la Vision direttamente dall’Amministratore Delegato sul prossimo futuro della solida ed innovativa realtà tutta Italiana da Lui governata. Lo fermiamo per una breve intervista pochi passi prima della sala riunione gremita per l’occasione.

Dottor Della Torre è emozionato?

“La prego di continuare a chiamarmi Emilio, preferisco restare la persona genuina e ruvida che tutti conoscono. Rispondendo alla sua domanda, certo che sono emozionato! Sono orgoglioso e molto concentrato perché questo momento che noi in Azienda chiamiamo “Anno Zero” è un qualcosa che sto costruendo da anni, con calma, riflessione e visione di insieme, per evolvere

e rendere la Nostra Azienda sempre di più un riferimento mondiale nei diversi settori merceologici dove i nostri prodotti trovano il loro utilizzo”.

Andiamo per gradi Emilio, come siete riusciti a trasformare una Azienda familiare in una solida realtà internazionale?

“Con l’impegno di molte persone, con severa costanza e dedizione ma soprattutto con l’intuizione che il nostro prodotto di altissima qualità sarebbe stato riconosciuto da qualsiasi costruttore ed “end user” quale standard di riferimento di mercato. Il nostro modello avrebbe cambiato tutto.

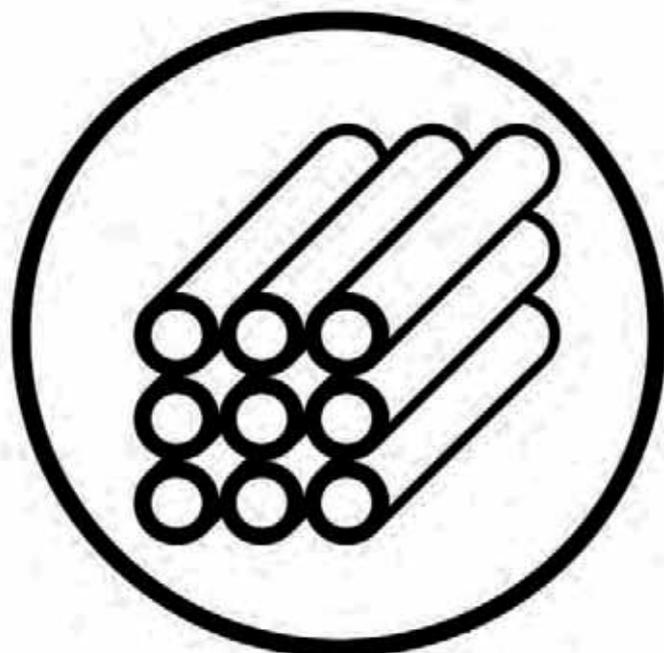
Nello stesso tempo la nostra cultura tecnica non bastava più, avevamo bisogno di acquisire esperienze esterne, creando un ambiente idoneo alla proliferazione della creatività e del metodo. Per noi era una sfida e l’abbiamo accettata. Provando ad aggiungerci qualcosa in più, evitando le rivoluzioni, accettando le evoluzioni”.

Quando ha capito che era arrivato il momento per crescere?

“Ho capito che qualcosa era cambiato il giorno in cui un imprenditore con grande visione, che oltre a essere un cliente primario mi onora della sua considerazione e amicizia, mi ha proposto di studiare insieme al suo Team un prodotto customizzato, un modello di business che si integrasse alla loro Digital-Transformation, adatto all’IOT (Internet Of Things), per una gestione efficace



La sede Simec di Olgiate Olona (Va)



Simec Group has chosen **PRINT4ALL**
to announce his **4.0 revolution journey**

SIMEC GROUP
MORE THAN ENGRAVINGS

Visit us @

PRINT4ALL

CONVERFLEX **GRAFITALIA** **INPRINTING**

PAD.18 - STAND G14 H13

Fiera Rho
29 Maggio - 1 Giugno 2018

www.simecgroup.com

Simec Group S.r.l. - Via Verga, 17 - 21057 Olgiate Olona (VA) Italy - Tel. 039 0331 393900

della enorme base installata su scala globale. Avevano deciso di affidare a noi parte della loro evoluzione e di fare sistema con la mia gente. Quella è stata per me una grande soddisfazione. Un progetto che ha aperto la nostra mente, cambiato l'approccio al mercato, permettendoci di creare con sicurezza e decisione il nostro SDB (Simec Digital Background)”.

Una strada seguita successivamente da molti altri produttori, vero?

“Certo. E la cosa che mi fa ancor oggi piacere è che nella maggior parte dei casi molti altri costruttori hanno scelto noi come produttori di riferimento, permettendoci di essere sempre competitivi e meritevoli del gradimento dei loro importanti clienti. Non mi azzardo a dire che i nostri prodotti siano un'opera d'arte ma certamente non sono semplici rulli. Forse anche per questo oggi gran parte dei costruttori li esibiscono come un segno distintivo”.

E come conquistate chi non ha mai testato un vostro prodotto?

“Testare. Ha utilizzato la parola corretta”, - sorride Emilio della Torre - “Abbiamo sviluppato dei rulli a bande con lineatura differenziata che fungono da master. Colui che ne fa richiesta ha la possibilità di testare tale master utilizzando i propri tools e individuare così il settaggio migliore del rullo



che andrà a ordinare, considerata la propria realtà aziendale. Noi garantiamo l'esatta ripetibilità delle condizioni stabilite. In sostanza il cliente ha la possibilità di provare il nostro prodotto, valutarlo in funzione delle proprie esigenze e validarlo con la certezza che quanto richiesto sia sempre identicamente ripetibile. Si tratta sostanzialmente di un servizio che permette di ingegnerizzare un prodotto su misura con tutti i benefici del caso”.

La sua azienda vuole essere un esempio nella componentistica Italiana. Ci sveli le sue carte.

“Le posso parlare delle carte sul tavolo; quelle nelle mie mani - Lei mi conosce! - le svelerò al momento opportuno. Abbiamo deliberato 14 mesi fa un piano di investimenti di

ENGLISH Version

Simec Group is ready for tomorrow's market challenge

INTERVIEW WITH THE CEO OF SIMEC GROUP “WE ARE WORKING TO BRING OUR COMPANY INTO THE FUTURE. INVESTMENTS IN TECHNOLOGY, RESEARCH AND NEW REVOLUTIONARY PRODUCTION PLANTS. THE DIGITIZATION WITH THE MAN AT THE CENTER”.

Emilio Della Torre arrives with his closest collaborators and his family in the Olgiate Olona's headquarter. The atmosphere is that of the great occasions. All the 100 employees of the various production sites, gathered for the event, are ready to receive directly from the CEO the instructions and the Vision on the near future of the entirely Italian solid and innovative reality. We stop him for a brief interview, just a few steps from the meeting room packed for the occasion.

Dr. Della Torre, are you excited?

“Please, go on calling me Emilio. I prefer to remain the genuine and rough person as anyone knows. As for your question: of course, I'm

excited! I am proud and very focused on this moment which we call “Year Zero”. This is something I have been building for years, with calm, reflection and overall vision, to evolve and make our company more and more a world reference in the different product branches where our products are employed”.

Let's go by degrees Emilio: how did you manage to turn a family company into a solid international reality?

“Through the commitment of many people, with strict perseverance and dedication, but above all with the intuition that our high-quality products would be recognized by any manufacturer and “end user” as a market reference

standard. Our model will change anything. Our technical culture was no longer enough, we needed to acquire external experiences, creating an environment suitable for the proliferation of creativity and method: it was a challenge and we did accept it, trying to add something, avoiding revolutions, accepting evolution”.

When did you realize it was time to grow up?

“I understood that something was about to change the day an entrepreneur with a great vision, who besides being a primary customer also honors me of his consideration and friendship, proposed to study together with his team a customized product, a business model that could integrate with their Digital-Transformation, suitable for the IOT (Internet Of Things), for the effective management of the huge installed base on a global scale. He decided to entrust us with part of their evolution and to collaborate with my people. That was a great satisfaction for me. A project that opened our mind, changed the approach to the market, allowing us to crea-

te our SDB (Simec Digital Background) with great confidence”.

A road later followed by many other producers, isn't it?

“For sure. And the thing that still pleases me today is that in most cases many other manufacturers have chosen us as preferred supplier, allowing us to be competitive and to be worth of the appreciation of their important customers.

I do not venture to say that our products are a work of art but for sure they are not simply rollers. This might be the reason why many machine manufacturers exhibit them as a distinctive sign”.

How do you manage to engage someone who has never tested a product of yours?

“Testing. You chose the proper word” - Emilio Della Torre is smiling - “We engineered some masters: some banded rollers with differentiated lines per centimetre. We give them to the end user to be

zincopar

Ideal partner for packaging industries



RIFLEXO
LA PRESTAMPA FLEXO
BIFLEXO



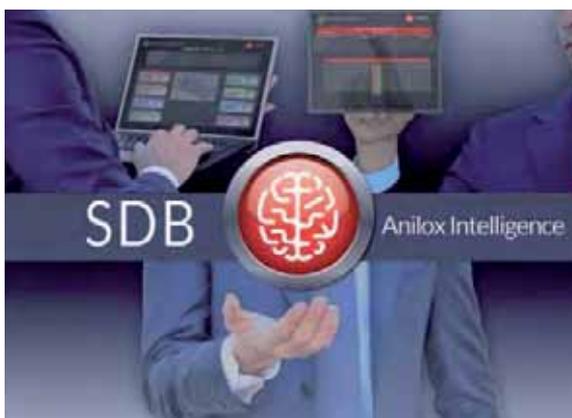
ZPX Extreme

Esplosione di colori

Il nostro sistema brevettato, **ZPX Extreme** garantisce un maggior trasporto di colore sui pieni e sui mezzitoni, riuscendo a mantenere equilibrio in tutto il layout. Questo si traduce in risultati di stampa ad alto impatto visivo, grazie a dei minimi estremamente piccoli ma molto stabili e quindi più semplici da stampare.

Colori. ZPX Extreme. 2017

diversi milioni di Euro, coperto finanziariamente da nostre risorse, per incrementare la nostra diversificazione entrando in nuovi settori merceologici in forte sviluppo, come l'igienico e il medicale, e acquisendo un nuovo stabilimento il quale sarà completamente gestito con HMI di ultima generazione integrati a processi produttivi atti al miglioramento continuo delle procedure, miglioramenti che nell'arco di questo esercizio saranno messi in opera in tutti i nostri stabilimenti e nelle nostre strutture di servizio satellitari. Abbiamo dato il via, in tutti i Paesi da noi serviti, al nostro progetto di Magazzino Predittivo SDB (Simec Digital Background) che garantisce l'approvvigionamento da parte dei nostri clienti in molti Paesi, con il beneficio di riduzione del tempo d'attesa pari al 65%, confrontato con quello dei nostri migliori concorrenti. Mi creda, nelle nostre sedi si respira aria di innovazione, sotto ogni punto di vista".



Cosa intende con Magazzino Predittivo?

"La gestione tradizionale della produzione e degli stock prevede un approccio reattivo, in cui l'impulso primario è naturalmente la conferma d'ordine da parte di un cliente. Grazie al Simec Digital Background, un sofisticato software sviluppato internamente e dunque plasmato sulla nostra realtà e che coinvolge tutte i comparti aziendali, saremo in grado di approcciare produzione e gestione stock in modo predittivo. Il cliente, aderendo al progetto tramite registrazione al sistema in ambiente dedicato e protetto, fornirà KPI salienti per l'identificazione degli andamenti e quindi dei fabbisogni in modo strutturato e previsionale. SDB permetterà pertanto di delineare preventivamente le esigenze dei clienti, conoscendone i bisogni un attimo prima del necessario. Si tratta di una rivoluzione finalizzata e il nostro fine è quello di potenziare il business di chi sceglie di darci fiducia. Con il mio marketing abbiamo deciso di presentare ufficialmente la nostra idea di Smart Factory durante la Fiera Print4All, che crediamo sia il luogo idoneo e meritevole delle nostre migliori attenzioni. Veniteci a trovare al padiglione 18, stand G14 H13... ci saranno anche altre sorprese!"

Oggi Simec Group copre oltre 12 macro mercati. Come fate a garantire i vostri valori su così tanti settori?

"Nella componentistica gli Italiani sono apprezzati

tested in his production environment, with his own tools. Thus, he will be able to identify the best setting of the roll while we guarantee the accurate standardization of it. Essentially, he has the chance to test our product, to consider it in regard with his requirements and to validate it".

Your company wants to be an example in the Italian components business. Can you reveal your cards?

"I can tell you about the cards on the table, not the cards in my hands. You know me! I will only reveal them in due time.

14 months ago we decided to go for a multi-million Euro investment plan, financially covered by our own resources, to increase our diversification by entering new product sectors in strong development, such as the hygienic and the medical sectors, and by acquiring a new plant which will be completely managed through the latest generation HMIs integrated with production processes; processes and improvements that will be implemented in all our plants and in our satellite

service facilities during this year to come. We have introduced SDB (Simec Digital Background), a Predictive Warehouse project, in many of the countries we serve, which guarantees our customers a waiting time reduction by 65% compared to our best competitors. Believe me, in our sites you can breathe air of innovation under every point of view".

What do you mean with predictive warehouse?

"This system will guarantee to our customers a substantial reduction in waiting for supplies. Integrated in a broader evolutionary context which considers the complete digitalization of all production plants, equipped with the most advanced HMIs, the traditional reactive approach to production and management of stocks is overcome thanks to a sophisticated software developed in-house.

A customer, by joining the project through registration in a dedicated and protected IT environment, will provide KPIs for the identification of its trends and needs in a structured and forecasting manner. SDB will there-

fore allow outlining customer's requirements in advance. We decided to official introduce our idea of Smart Factory and other sensational news during Print4All trade show. We are waiting for you at Hall 18, stand G14H13".

Today, Simec Group covers over 12 macro markets. How can you guarantee your values in so many sectors?

"In the components business, Italians are appreciated because they combine technical quality with creativity - something that others can hardly offer - and we have extraordinary people in every department".

What is the most important contingent for your company?

"We push every day to develop new projects and ideas all over the world. Our production, thanks to huge investments in technology, make our offer unique. Simec has firmly taken the path of true globalization, and this is why we will have the ability to interpret and meet the needs of our customers, from whatever country they come from".

How will the 4.0 Industry change your business?

"I'm not sure somebody might answer this question. It is more or less like asking how humanity will be in 100 years. The important things about this trip are the preparation, the will and the tools necessary to face it. The destination, the final one, is not clear to anyone. But there is something I am sure about: thanks to the 4.0 Industry our industry is revitalizing. Beyond doubt, it will allow us to improve the entire production cycle, granting us a management control appropriate to our needs.

The Simec Group, also through digitization, is preparing a stimulating environment for the passage of the company to the coming third generation of the family, delivering them a company suited to the future".

Emilio, you frequently mentioned Print4All. Do you consider it a significant appointment with the market?

"Yes, it is! At Print4all we will show the

perché uniscono alla qualità tecnica soluzioni creative che altri non riescono a proporre, avendo gente straordinaria in ogni reparto”.

Qual è il continente più importante per voi?

“Il nostro business ci spinge ogni giorno a sviluppare progetti, idee e soluzioni nuove praticamente in tutto il mondo.

Le nostre produzioni, grazie a investimenti in tecnologia, rendono la nostra offerta unica. La Simec ha intrapreso con decisione la via della vera globalizzazione; per questo le nostre risorse attuali e future avranno la capacità di interpretare le esigenze dei nostri clienti, da qualsiasi Paese essi provengano”.

In che modo l'Industry 4.0 potrà cambiare il vostro business?

“Scherzando dico che nessuno può veramente rispondere a questa domanda; più o meno è come chiedersi come sarà l'Umanità tra 100 anni. Ciò che conta in questo viaggio è la preparazione, la volontà e gli strumenti necessari per affrontarlo; la meta, quella finale, non è chiara a nessuno. Di una cosa sono certo, attraverso l'Industry 4.0 il progresso delle nostre aziende è ripartito inesorabilmente. Senza ombra di dubbio ci permetterà di migliorare l'intero ciclo produttivo, concedendoci un controllo di gestione adeguato alle nostre esigenze.

La Simec Group, anche attraverso la digitalizzazione, creerà l'ambiente stimolante per l'inserimento della terza generazione familiare, consegnando loro una azienda idonea al futuro”.

Emilio, ha citato frequentemente Print4All.

Lo considera un appuntamento fieristico importante?

Certo! Noi al Print4All presenteremo la strada che abbiamo intrapreso, convinti di essere su quella giusta.

Perché, in fin dei conti, Simec Group ha e avrà sempre la libertà di manovra di una Start Up con i muscoli e la conoscenza di 60 anni di storia. E ora mi conceda di entrare in riunione, perché il vero patrimonio che devo gestire sono gli uomini e le donne che stanno aspettando le mie indicazioni questa sera”.

path we have taken, convinced that we are on the right track. Because, in the final analysis, Simec Group has and will always have the freedom to work as a start-up with the muscles and the know-how of 60 years of history. And now please let me go, because the real wealth I have to manage tonight are the men and the women who are waiting for my directions in the meeting room over there”.



PRINT4ALL

PAD. 18 Stand C31-C38



**SPECTRO
DENS**

Quando il Delta E* è importante

Sistemi di Misura e di Valutazione del Colore



TECNOLOGIE
GRAFICHE
COLOR EXPERIENCE

www.tecnologiegrafiche.com



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.

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

Evolution by Expert

il nuovo standard di riferimento per la stampa a grandi formati

**DIMENSIONI
CONTENUTE**



**NOVITÀ
2017**

**GRANDI
FORMATI**



STAMPA CON
PASSO FINO
A 1.250 MM



PROGETTATA
PER OCCUPARE
SPAZI RIDOTTI



ESPERIENZA,
QUALITÀ E
GARANZIA

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

visita il sito
www.expert-srl.com

Per informazioni:
info@expert-srl.com

Expert
Flexo and Converting Solutions



Uteco presenta GAIA a Print4All - Hall 18 Stand E02-G01

Uteco Converting SPA, che sviluppa e produce soluzioni di stampa avanzate per applicazioni di imballaggio flessibile, sarà presente a Print4all dove debutterà la nuova versione potenziata di GAIA, la prima soluzione digitale end-to-end industriale a

banda stretta con essiccazione ebeam integrata di ebeam Technologies.

La nuova GAIA è perfetta per brand owner, stampatori e converter di imballaggi che cercano una linea di produzione con un investimento ridotto, di alta qualità e di facile utilizzo, ideale anche per la creazione di campioni in tirature brevi per i test di mercato.

Basandosi sul successo della prima macchina GAIA, che è stata la prima soluzione commerciale con unità di essiccazione ebeam di ebeam Technologies e inchiostri ebeam senza fotoiniziatori, la nuova GAIA è dotata di una nuova testina di stampa SAMBA Fujifilm, che offre una definizione più elevata con dimensioni delle gocce infe-

riori ai 2pl e risoluzione fino a 1200 x 1200 dpi a 60 mpm o 600x1200 dpi a 100 mpm.

La macchina è proposta in configurazione CMYK più arancione e verde.

GAIA è una soluzione di stampa digitale a dati variabili a bassa energia e altamente sostenibile per numerose applicazioni, tra cui l'imballaggio alimentare (compresa la stampa diretta su alluminio alimentare senza necessità di primer); stampa decorativa (comprese carte da parati e laminati per pavimentazione grazie al fatto che gli inchiostri ebeam presentano una forte adesione, resistono ai graffi, al calore e ai raggi UV) e confezioni farmaceutiche come i blister, per citarne alcune.

GAIA ha un impatto ambientale minimo, produce praticamente nessun VOC o odore e gli inchiostri ebeam non contengono fotoiniziatori, rendendolo sicuro per gli imballaggi con contatto indiretto con gli alimenti.

Poiché non vi è alcun rischio di migrazione dei fotoiniziatori,



ENGLISH News Technologies

NEXT GENERATION OF GAIA AT PRINT4ALL - HALL 18 STAND E02-G01

Uteco Converting SPA, the developer and manufacturer of advanced printing solutions for flexible packaging applications, will be at Print4All where it will debut the new enhanced version of GAIA, the first industrial end-to-end digital narrow-web solution with integrated ebeam curing from ebeam Technologies.

The new GAIA is perfect for brand owners, printers and package converters looking for a low CAPEX, high-quality, easy-to-use production line, which is also ideal for creating short-run samples for market testing. Building on the success of the original GAIA machine which was the first commercial solution to feature an inline ebeam Technologies ebeam Compact curing unit and photoinitiator-free inkjet ebeam-curable inks, the new GAIA features a new Fujifilm SAMBA printhead which delivers higher definition with a smaller droplet size of 2pl, and speeds and resolution of up to 1200x1200 dpi at 60 mpm or 600x1200 dpi @100 mpm. It prints CMYK plus Orange and Green.

GAIA is a low energy and highly sustainable variable-data digital printing solution for numerous applications including food packaging (including direct printing onto food-grade aluminium without need for a primer); décor printing (including wallpapers, and laminates for flooring thanks to scratch, adhesion, heat and UV resistance of ebeam inks) and pharmaceutical packaging such as breakthrough blisters, to name a few.

GAIA has minimal environmental impact, produces virtually no VOCs or odour and requires no photoinitiators in its ebeam inks, making it safe for indirect food-contact packaging. Because there is no risk of photoinitiator migration, GAIA can help users open up new market opportunities in variable/personalised printing on indirect food-contact packaging. Thanks to the innovative printing and ebeam curing process, which polymerizes ebeam inks within milliseconds to deliver a high-gloss, high-quality finish with strong adhesion and scratch resistance even at high temperatures (up to 300°C) in a heat-sealing process, GAIA allows converters to print directly onto top layer surface-print for stand-up food pouch applications and so avoid having to protect the ink by mechanical, chemical and functional post-print processes. Over-print varnish gloss is available and can be applied wet-on-wet after CMYK to produce high resistance to scuffing and abrasion, making it ideal for packaging rougher materials such as wood chips.

"We are very excited to be showcasing the next generation of GAIA at Print4All", said Mario Gazzani, Digital Printing Division Manager at the Uteco Group. "We have tested a wide variety of substrate materials including plastic films, multilayer films, coated and non-coated paper, non-woven cloth and aluminium without primer or coating - all with excellent results. We encourage everyone to come to our stand to learn what GAIA can do for their business".



Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche

... LAVORARE...

... CRESCERE...

... INNOVARE...



... CON NOI E I NOSTRI PARTNERS:





GAIA può aiutare gli utenti ad aprire nuove opportunità di mercato nella stampa a dato variabile/personalizzata sugli imballaggi con contatto indiretto con gli alimenti.

Grazie all'innovativa tecnica di stampa e al processo di essiccazione ebeam, che polimerizza gli inchiostri ebeam in pochi millisecondi creando una finitura lucida e di alta qualità con una forte adesione e resistenza ai graffi anche a temperature elevate (fino a 300° C) se si effettua un processo di termosaldatura, GAIA consente ai trasformatori di stampare direttamente sulla superficie superiore di stampa per applicazioni stand-up di sacchetti di alimenti e quindi evitando la necessità di dover proteggere l'inchiostro da processi meccanici, chimici e funzionali durante le lavorazioni di post-stampa. È possibile usare una vernice sovra-stampa, che può essere applicata bagnato su bagnato dopo la stampa in quadricromia per produrre un'alta resistenza allo sfregamento e

all'abrasione, rendendola ideale per il confezionamento di materiali più ruvidi come i trucioli di legno. "Siamo entusiasti di presentare la prossima generazione di GAIA a Print4All", ha dichiarato Mario Gazzani, responsabile della Divisione Stampa Digitale presso il Gruppo Uteco. "Abbiamo testato un'ampia varietà di supporti, tra cui film plastici, film multistrato, carta patinata e non, tessuto non tessuto e alluminio senza primer o verniciatura, il tutto con risultati eccellenti. Invitiamo tutti al nostro stand per scoprire cosa può fare GAIA per la loro attività".

Digital Flex: nuovo investimento per la produzione di sleeve e rafforzamento della collaborazione con ICR sono le novità presentate a PRINT4ALL - Hall 18 Stand D08-E07

Digital Flex si presenta in fiera con una strategia a tutto campo nei servizi di pre-stampa per l'in-

dustria dell'imballaggio.

Oltre alla realizzazione delle lastre Flexo HD Plus® rafforza la produzione di sleeve in elastomero con l'installazione di una linea produttiva nella sede di Monza.

Inoltre, intensifica la collaborazione già esistente con ICR Spa (Incisione Cilindri Rotocalco) proponendo una soluzione di pre-stampa multi tecnologica specializzata nell'imballaggio.

"Lavorando con i grandi brand, ricevevamo richieste di fornitura di lastre fotopolimeriche che dessero la stessa qualità in flessografia che veniva raggiunta in stampa rotocalco", commenta Andrea Vergnano, Senior Exe-

cutive Vice President di Digital Flex.

"Con questa rinnovata collaborazione con ICR, ci proponiamo di dare un servizio completo, lasciando così all'azienda titolare del brand la libertà di decidere con quale tecnologia stampare. Sarà così un grosso vantaggio sia per i brand owner che per gli stampatori di imballaggi, avere un unico interlocutore per tutti i servizi di pre-stampa".

PRINT4ALL sarà per Digital Flex il lancio ufficiale del nuovo impianto di produzione di sleeve. Verrà installato nella sede di Monza due settimane prima della fiera e permetterà all'azienda di aumentare la propria capacità produttiva.



ENGLISH News Technologies

A NEW INVESTMENT IN THE PRODUCTION OF SLEEVES AND A STRENGTHENING OF THE COLLABORATION WITH ICR ARE THE NOVELTIES OF DIGITAL FLEX AT PRINT4ALL - HALL 18 STAND D08-E07

Digital Flex will introduce its comprehensive strategy in prepress services for the packaging industry at PRINT4ALL. In addition to making the Flexo HD Plus® plates, the company reinforces the production of elastomer sleeves with the installation of a production line at the Monza site. Furthermore, it intensifies the already existing collaboration with ICR Spa (Gravure Cylinder Engraving), proposing a multi-technology pre-printing solution specialized in packaging.

"Working with the great brands, we received requests for the supply of photopolymer plates having in flexography the same quality that was achieved in rotogravure printing", comments Andrea Vergnano, Senior Executive Vice President of Digital Flex.

"With this renewed collaboration with ICR, we aim to provide a complete service, leaving the brand owner company the freedom to decide the technology to print with. To have a one stop shop for all pre-press services will be a great advantage for both brand owners and packaging printers".

PRINT4ALL will be the official launch of the new sleeve production plant for Digital Flex. It will be installed at the Monza site two weeks before the fair and it will allow the company

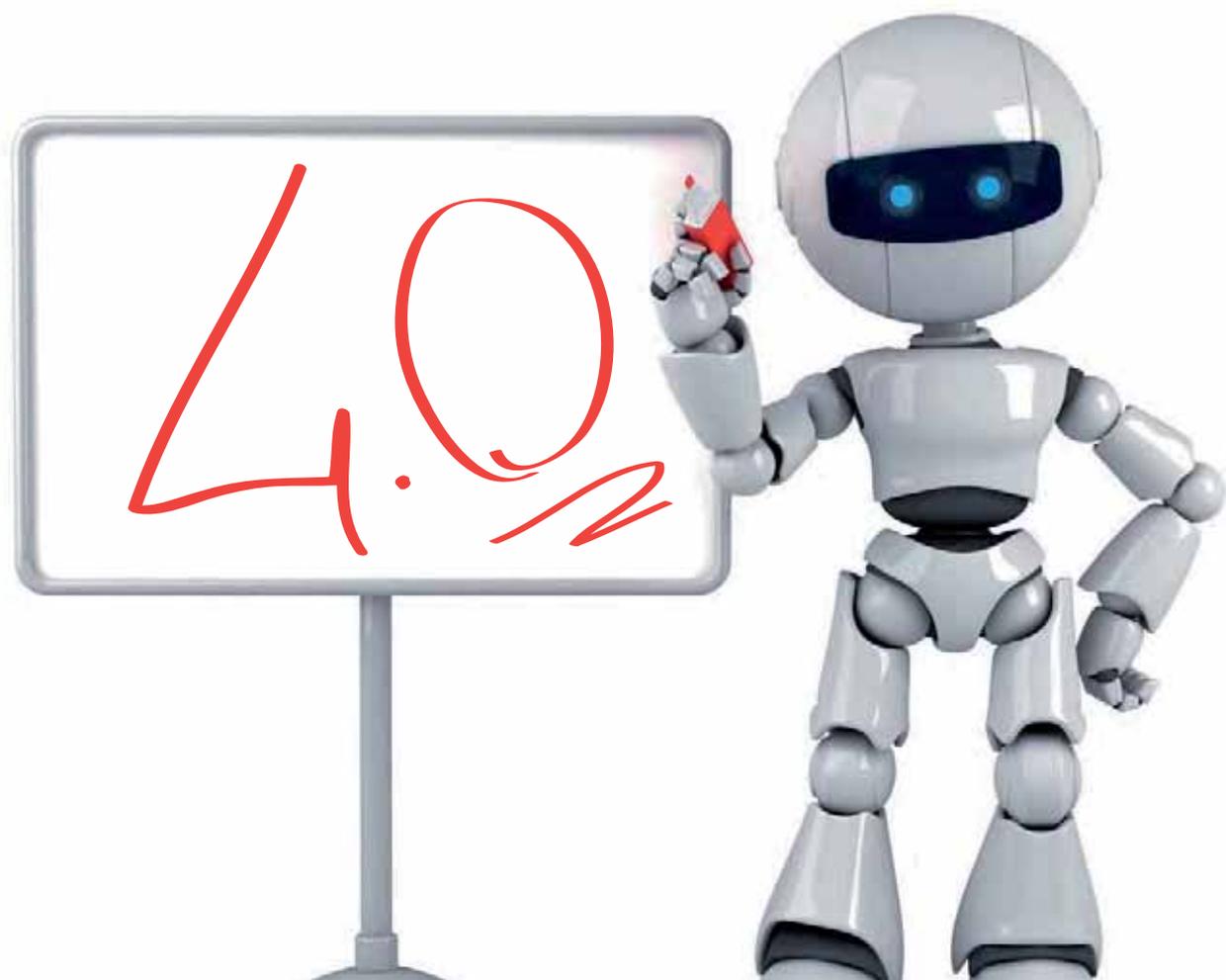
to increase its production capacity. With this investment, the tradition of innovation continues to keep high the technological level of the company as well as its commercial competitiveness: "We are not new in supplying sleeves, both in photopolymer and elastomer; our experience in the round field began about 15 years ago, with the partnership with the French Medialliance company, a currently widely tested collaboration, and where our sleeves are currently being manufactured", says Andrea Vergnano.

The Digital Flex's choice fell on the Flexostar PrintMaster HYBRID 3.1 from Lead Lasers. The machine has a double CO2 and YAG laser, which allows to produce both plates and sleeves. Its 5800 dpi resolution and its ability to affect up to 85 lines per centimeter places it at a high quality level. The machine will enable the production of sleeves from a minimum width of 260 mm to a maximum of 3000.

BST ELTROMAT ITALIA AT PRINT4ALL - HALL 18 STAND L02-M01

BST eltromat Italia will be presenting a portfolio of unique width for quality assurance systems for the web-processing industries at this year's.

"Print4All 2018 is an opportunity for us to give targeted presentations of our portfolio of quality assurance for web production processes to the Italian and an international audience," explains Paolo Tamburrini, Managing Director of BST eltromat Italia.



Industry 4.0 Evolve your technology



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



Con questo investimento continua la tradizione di innovazione per mantenere alto il livello tecnologico dell'azienda e la sua competitività commerciale: "Non siamo nuovi alla fornitura di sleeve, sia in fotopolimero che elastomero; la nostra esperienza è iniziata nel settore del round circa 15 anni fa, con una partnership ormai collaudatissima con l'azienda francese Medialliance, dove vengono attualmente prodotte le maniche", afferma Andrea Vergnano.

La scelta di Digital Flex è caduta sulla Flexostar PrintMaster HYBRID 3.1 della Lead Lasers. La macchina dispone di un doppio laser CO2 e YAG, che consente di produrre sia lastre che sleeve.

La risoluzione di 5800 dpi con incisione fino a 85 linee per centimetro la posizionano ad un alto livello qualitativo.

La macchina consentirà la produzione di sleeve da un minimo di 260 mm ad un massimo di 3000 mm di larghezza.

BST eltromat Italia a Print4All – Hall 18 Stand L02-M01

BST eltromat Italia presenterà una gamma di sistemi di controllo qualità per l'industria della lavorazione di materiali in bobina a Print4All.

"Print4All 2018 rappresenta per noi una grande opportunità per offrire presentazioni mirate di tutte le nostre soluzioni di rimozione automatica dello scarto, controllo qualità per i processi di produzione a bobina al pubblico italiano e internazionale", spiega Paolo Tamburrini, Managing Director di BST eltromat Italia.



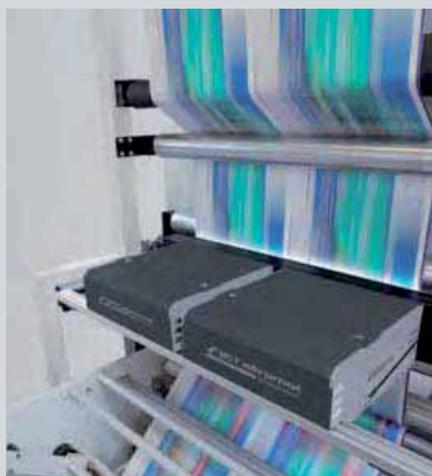
BST eltromat presenterà POWERScope 5000 con nuove funzionalità, incluso lo zoom elettronico senza usura e il flash LED. Questo sistema di monitoraggio nastro digitale offre una qualità dell'immagine notevolmente migliorata rispetto alle soluzioni precedenti. Di conseguenza, gli operatori delle macchine possono rilevare le irregolarità in macchina molto meglio e più velocemente. Come modello entry-level a basso costo, POWERScope 5000 presenta un'interfaccia utente di facile utilizzo. Oltre al POWERScope 5000, l'anteprima di TubeScan svilup-

pata dal partner tecnologico Nyquist Systems è un'altra novità di Print4All. TubeScan Eagle View combina telecamere per un'ispezione di stampa al 100% e per il monitoraggio del nastro. L'azienda mostrerà i moduli iPQ-Check per l'ispezione al 100% con controllo difetti automatico, iPQ-View per il controllo visivo del nastro e iPQ-Spectral per la misurazione spettrale del colore in linea.

Con iPQ-Spectral, le macchine da stampa possono garantire che i valori cromatici dei prodotti stampati soddisfino le specifiche del cliente in modo coerente e perfetto. Con MeasureColor, un software di gestione del colore del partner Colorware, BST eltromat presenterà i vantaggi di combinare in modo coerente le fasi del processo, dai sistemi di pre-stampa e di controllo qualità alle analisi dei prodotti con report informativi. L'azienda mostrerà come le funzioni preparatorie di pre stampa possono essere utilizzate nelle fasi successive del processo, in

ENGLISH News Technologies

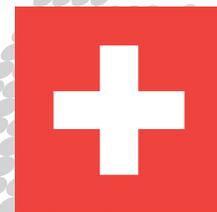
BST eltromat will present the POWERScope 5000 with new features, including the wear-free electronic zoom and LED flash. This digital web monitoring system offers greatly improved image quality compared to the previous solutions. As a result, machine operators can detect irregularities on the press far better and faster. As a low-cost, entry-level model, the POWERScope 5000 features a uniquely easy-to-operate user interface. In addition to the POWERScope 5000, the TubeScan eagleview developed by cooperation partner Nyquist Systems is another highlight at Print4All. The TubeScan eagleview combines cameras for 100% print inspection and for web monitoring. The company will show the modules iPQ-Check for 100% inspection, iPQ-View for web monitoring and iPQ-Spectral for inline spectral color measurement. With iPQ-Spectral, printers can ensure that the color values of printed products meet customer specifications consistently and perfectly. With MeasureColor, a color management software from Colorware, BST eltromat will present the advantages of consistently



stently combining process steps, from the pre-press and quality assurance systems to product analyses with informative reports. The company will show how preparatory pre-press functions can be used in the subsequent process steps, how machine operators receive recommended actions from the quality assurance systems during the printing process. The holistic view on the production process and the simplified set-up of the quality assurance systems also leads to remarkable cost savings. In the web guiding category, BST eltromat will show the digital line and contrast sensor CLS Pro 60. This sensor provides precise, non-contact scanning of lines as well as of print or web edges. The web guiding systems CompactGuide, EcoGuide and SmartGuide are available in different sizes, are easy-to-use and can be equipped according to customer needs with various sensors, controllers, actuators and guiding devices. CompactGuide and EcoGuide are used for narrow-web applications such as label printing. SmartGuide is suitable for mid web and wide web



SYS TEC
converting



#notonlymounters

PLATE
MOUNTERS

WIDE

NARROW

CORRUGATED

DE
MOUNTERS

4.0
ROBOTIC

SEMI-AUTOMATIC MOUNTERS
FULL AUTOMATIC MOUNTERS

CLEANERS

CLICHÈ

ANILOX LASER

STORAGES

SLEEVES

www.stiflexo.com

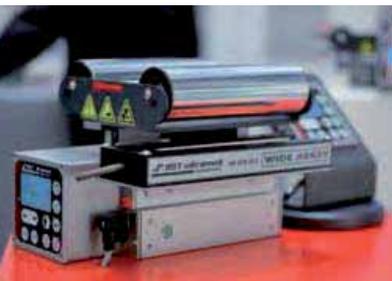
Visit us

PRINT4ALL

More than the sum of the parts.

Fiera Milano, Rho 29 Maggio - 1 Giugno 2018

Hall 18 Stand D36 - E35



modo che gli operatori delle macchine da stampa ricevano le azioni consigliate dai sistemi di controllo qualità durante il processo di stampa in tempo reale. La visione olistica del processo di produzione e l'impostazione semplificata dei sistemi di controllo qualità portano anche a notevoli risparmi sui costi.

Nella categoria dei guidanastri, BST eltromat mostrerà il sensore a microcamera CLS Pro 600 per la guida su linea e/o contrasto. Questo sensore fornisce una scansione precisa e senza contatto di linee nonché di bordi di stampa o di nastro.

I sistemi di guidanastro CompactGuide, EcoGuide e SmartGuide sono disponibili in diverse dimensioni, sono facili da usare e possono essere equipaggiati in

base alle esigenze del cliente con vari sensori, centraline di comando, attuatori e telai di guida.

CompactGuide ed EcoGuide sono utilizzati per applicazioni a banda stretta come la stampa di etichette. SmartGuide è adatto per applicazioni a banda media e larga inclusa la stampa di imballaggi.

Nel campo del controllo del registro, la presentazione BST eltromat a Milano metterà in risalto le prestazioni uniche dei suoi sensori intelligenti, in grado di rilevare in modo affidabile anche crocini a bassissimo contrasto, vernici e adesivi a freddo o a caldo. Gli esempi includono crocini bianchi su sfondo bianco e sfondi metallizzati come gli ologrammi. Oltre a questo, i sistemi di controllo del registro di BST eltromat sono ben noti sul mercato per i loro brevi e funzionali tempi di impostazione e la facilità d'uso, comprese le immagini di produzione visualizzate in tempo reale sui monitor degli operatori delle macchine. BST eltromat mostrerà regi_star20 e

AR4000, che è adatto per la stampa offset. La società presenterà il suo sistema di controllo del calamaio FSS 15 in combinazione con AR4000.

FSS 15 garantisce impostazioni ad alta precisione in tutte le unità di stampa offset.

BST eltromat offre un'opzione in più per l'FSS 15: calamai con racle di precisione tagliate al laser, guarnizioni speciali e meccaniche collaudate per la regolazione delle viti del calamaio per aperture riproducibili illimitate tra le racle e il rullo del calamaio.

Le novità Ferrarini & Benelli a Plast - Hall 15 Stand C51

Ferrarini & Benelli presenterà al Plast 2018 di Milano innovative

soluzioni per i trattamenti corona e plasma e la linea di generatori digitali EVO.

L'azienda di Romanengo (CR), che opera nel trattamento corona dal 1965, punta sull'innovazione e realizza sistemi di trattamento superficiale al servizio delle più attuali esigenze del mondo del packaging.

Le soluzioni proposte da Ferrarini & Benelli nascono dalla pluriennale collaborazione con i principali costruttori mondiali di linee produttive di estrusione e di trasformazione dell'imballaggio flessibile e da una progettazione sviluppata internamente da personale specializzato.

Per quanto riguarda i sistemi di trattamento corona sono 3 le proposte di Ferrarini&Benelli:



ENGLISH News Technologies

applications including package printing.

In the field of register control, the BST eltromat presentation in Milan will emphasize the unique performance of its intelligent sensors, which are capable of reliably detecting even very low-contrast marks, as well as lacquers and cold or hot seal. Outstanding examples include white marks on white backgrounds and marks on metallized backgrounds such as holograms. Beyond this, register control systems from BST eltromat are well known on the market for their short setup times and excellent user-friendliness, including the real-time, live production images displayed on machine operators' monitors. BST eltromat will show the regi_star20 and the AR4000, which is suitable for offset printing.

The company will present its FSS 15 ink fountain control in combination with AR4000. The FSS 15 ensures high-precision settings in all offset printing units. BST eltromat provides an extra option for the FSS 15: ink fountains with laser-cut precision blades, special seals, and tried and tested mechanics for ink key adjustment for unlimited reproducible gap openings between ink blades and ink ductor roller in all ink keys.

FERRARINI & BENELLI AT PLAST - HALL 15 C51

Ferrarini & Benelli will showcase at Plast 2018 in Milan innovative solutions for corona and plasma treatments and the EVO digital generators line.

The company based in Romanengo (CR) Italy, which has been operating in the corona treatment since 1965, focuses on innovation and designs surface treatment systems for the actual demand of the packaging world. The solutions proposed by Ferrarini & Benelli are the result of many years collaboration with the world's leading manufacturers of extrusion and flexible packaging production lines and of in-house development and design. Direct export is mainly in Europe, but Ferrarini & Benelli is also well known in Australia, South America and the Middle East. Sales are growing in Russia, The United States and China. More than 11,000 Ferrarini & Benelli corona treatment stations are used all over the world on a daily basis.

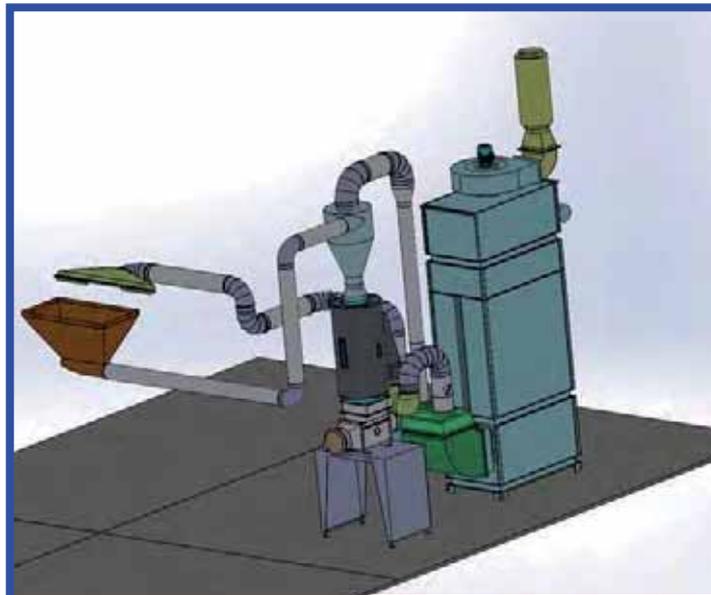
Ferrarini & Benelli will present at Plast 2018 its corona treatment:

Blown film extrusion - Bikappa Rotary: High-technology double-sided treatment station, particularly suitable for mounting on high-performance blown film extruders or on flexographic presses in line with extruders.

Printing and converting - Polimetal is the high performance universal corona treatment line completely designed and manufactured in Italy. It is equipped with special ceramic electrodes and rollers. It is usable with all types of materials, conductives and non-conductives: plastic and metallised films, paper and aluminium foils and also laminates.

EVO Line Generators with integrated **Corona Quality Control** software to import corona

ASPIRAZIONE MEDIANTE TAGLIO LASER/ SUCTION BY LASER CUTTING



IMPIANTI MACINAZIONE PER LINEE BOLLA/ GRINDING SYSTEM FOR BLOW LINES

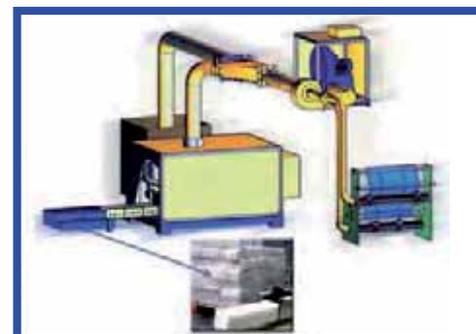
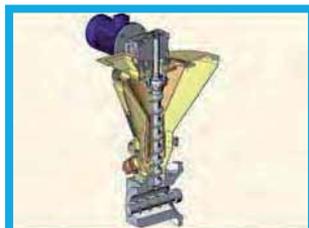
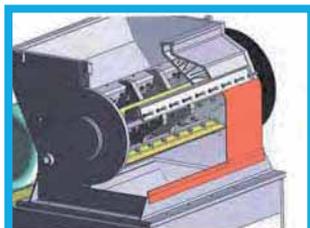
COMPATTATORE RIFILO/ COMPACTOR



Chopper line



IMPIANTI MACINAZIONE PER LINEE CAST/ GRINDING SYSTEM FOR CAST LINES





Estrusione bolla

Bikappa Rotary: trattamento bilaterale per estrusori in bolla con elevati coefficienti di potenza o su gruppi stampa flessografica in linea a estrusori

Stampa e converting

Polimetal: trattamento universale a elevate prestazioni (fino a 600 m/min) con speciali elettrodi e rulli ceramici. Per applicazioni su: linee di estrusione cast, extrusion coating, stampe flessografiche e rotocalco, accoppiatrici e spalmatrici.

Generatori Linea EVO con software **Corona Quality Control** integrato per importare i dati di trattamento corona dal generatore al PC e produrre certificati di qualità del processo.

Ferrarini & Benelli ha sviluppato due sistemi per trattare oggetti 3D o piccole superfici piane che possono essere integrati in linea, o utilizzati in laboratorio per effettuare test. In Air Plasma e In Air Corona sono composti da un generatore digitale ad alta frequenza con trasformatore integrato e da una o più torce erogatrici.

Da Praxair un'arma in più contro lo "scoring-line"

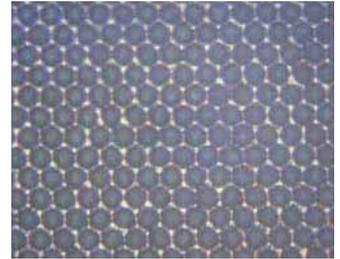
Le finissime righe presenti sull'anilox, e normalmente definite dalla comunità flessografica come "score line", sono un incubo per tutti gli stampatori, in quanto sono immediatamente visibili sul prodotto stampato e sono difficilmente removibili.

Studi approfonditi hanno dimostrato che le cause scatenanti sono varie e di diversa origine, come da diagramma fishbone sotto riportato.

A conclusione di un progetto di

sviluppo congiunto con Uteco, iniziato nell'Aprile 2016, la divisione R&D dello stabilimento Printing Praxair Surface Technology di Novara, ha messo a punto un prodotto altamente resistente e performante contro questo fenomeno. L'unione di un rivestimento Ceramico compatto e resistente, e di uno speciale processo di incisione laser di ultima tecnologia, ha permesso la creazione di un prodotto altamente resistente al fenomeno delle score lines.

Uteco ha contribuito all'attività di sviluppo mettendo a disposizio-

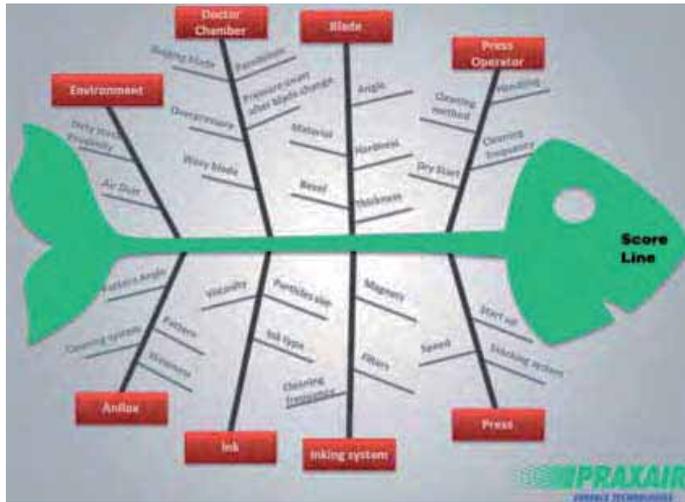


ne la sua grande esperienza e le sue più innovative tecnologie per testare il prodotto nelle condizioni più critiche di lavoro.

La sinergia tra questi due grandi attori del mercato flessografico ha portato alla creazione e successiva divulgazione del prodotto anilox Praxair denominato SLR (Score Line Resistant).

I test di resistenza eseguiti presso il Converdrome di Uteco sono stati in seguito validati in produzione presso stampatori che hanno confermato le ottime prestazioni del nuovo prodotto SLR. La nuova tecnologia fa parte delle incisioni standard a 60°, quindi non necessita di alcun test di trasferimento e non richiede cambiamenti nel settaggio della macchina da stampa.

La migrazione verso SLR è semplice e immediata.



ENGLISH News Technologies



treatment data from the generator to the PC and produce process quality certificates. Ferrarini & Benelli has developed two systems for treating 3D objects or small flat surfaces that can be integrated in-line, or used in the laboratory for testing. In Air Plasma and In Air Corona are composed of a high frequency digital generator with integrated transformer and one or more dispensing heads.

FROM PRAXAIR, ONE MORE WEAPON AGAINST SCORING LINES

The very fine lines on the anilox defined by the flexographic community as a score line are a nightmare for all printers. They immediately appear on the printed product and are difficult to remove. Extensive studies have shown that the causes are various and of different origins, as shown in the fishbone diagram below. At the conclusion of a joint development project with Uteco, which began in April 2016, the R & D division of the Printing Praxair Surface Technology plant in Novara has developed a highly resistant and high-performance product against this phenomenon.

The union of a compact and resistant ceramic coating, with a special set of the latest laser engraving technology process, has allowed the creation of a highly resistant product to the score lines phenomenon. To test the product in the most critical working conditions, Uteco has contributed to the development activity by making available its great experience and its most innovative technologies. The synergy between these two great players of the flexographic market led to the creation and subsequent disclosure of the Praxair Anilox product called SLR (Score Line Resistant). The resistance tests carried out at the Uteco Converdrome were later validated in production by printers who confirmed the excellent performance of the new SLR product. The new technology is part of the standard 60° engraving, so it does not require any transfer tests and does not require changes in the printing machine setting. Migration to SLR is simple and immediate.

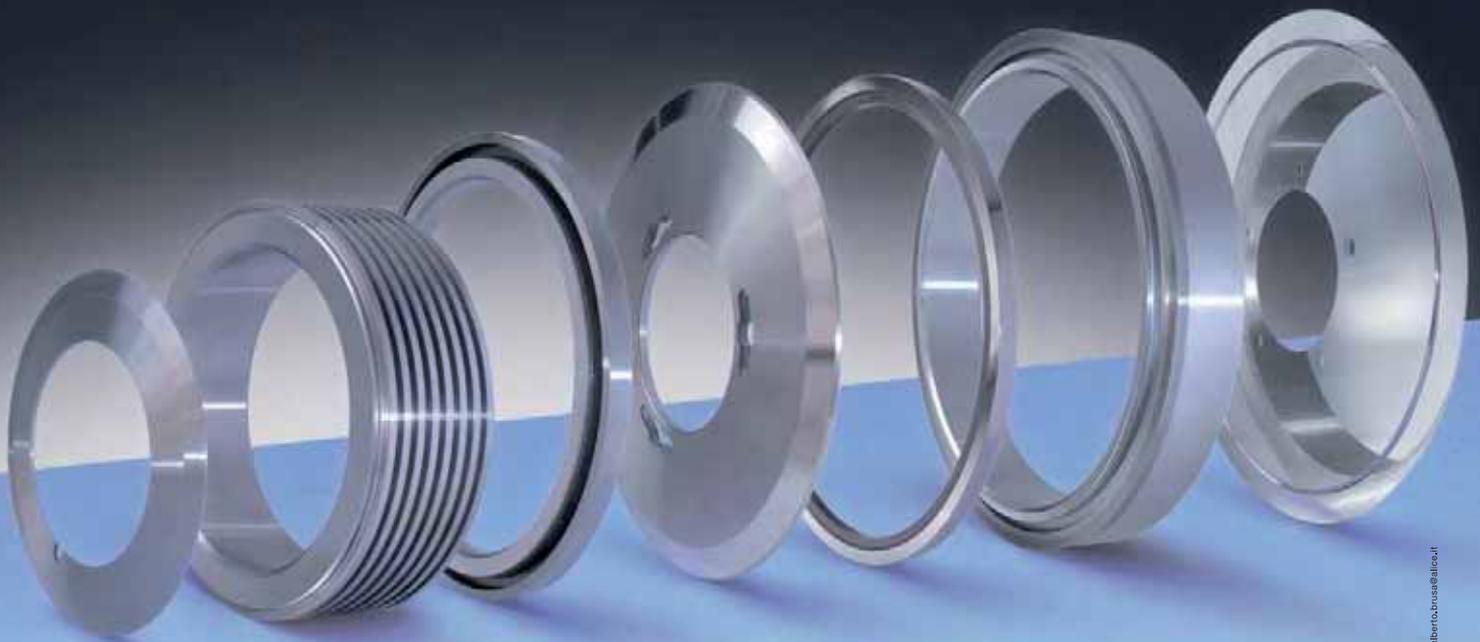
Praxair is present in seven plants worldwide and the SLR product is available in each one. Praxair and Uteco technicians are available to provide all the additional information over this new product.





**Lanz: l'esperienza
racconta il nuovo di noi.**

Cutting and blades are our affair. Don't go elsewhere.



**A life for knife!
Since 1962.**

 **LAME[®]
LANZ**
THE KNIFE QUALITY

www.lamelanz.com • info@lamelanz.com • Torino - Italy



Praxair è presente in sette stabilimenti al mondo ed il prodotto SLR è disponibile in ognuno di essi. I tecnici di Praxair e Uteco sono eventualmente disponibili a fornire tutte le informazioni aggiuntive che possano servire sul nuovo prodotto.

Vetaphone a Plast con i sistemi di trattamento Corona VE per estrusione Hall 15 Stand A157



Vetaphone sarà presente al prossimo Plast in collaborazione con il suo distributore italiano Polyfilm; il produttore danese esporrà un dispositivo di trattamento Corona VE1D

1520 e un generatore iCorona. "Il mercato italiano della trasformazione e i suoi OEM locali sono importanti per noi, quindi riteniamo che Plast sia un'eccellente opportunità per mostrare la più recente tecnologia di trattamento delle superfici che abbiamo sviluppato", afferma Kevin McKell, VP Sales & Marketing di Vetaphone. L'aggiunta di un trattamento Corona su un impianto di estrusione di film in bolla o film cast è essenziale per ottenere

una tensione superficiale perfetta prima del successivo processo di trasformazione. Senza il pre-trattamento, i supporti estrusi non consentirebbero ulteriori processi di conversione a causa della bassa

tensione superficiale.

I produttori di film richiedono apparecchiature per il trattamento Corona affidabili e di facile manutenzione, con possibilità di set-up del segmento e di gestire una produzione senza interruzioni.

I sistemi Vetaphone Corona per linee di estrusione offrono livelli di dyne più elevati sui materiali grazie alla combinazione di generatori ultra-efficienti e al particolare design delle stazioni di trattamento.

Il design avanzato dell'elettrodo elimina le fluttuazioni dei livelli di dyne sulla larghezza del nastro e inoltre garantisce che non vengano effettuati trattamenti indesiderati sul retro.

Le stazioni di monitoraggio dei sistemi Vetaphone sono tutte realizzate con l'esclusivo sistema Quick Change che consente agli operatori di eseguire l'impostazione e la manutenzione dei segmenti in pochi minuti, garantendo il massimo tempo di produzione sulla linea di estrusione.

De Rossi Vittoriano Srl presenta COMPLETA 350, modulare e adattabile a ogni lavoro: stampa, fustellatura, accoppiamento e non solo

La nuova macchina COMPLETA 350 presentata dall'azienda milanese De Rossi Vittoriano Srl nasce grazie ai tanti anni di esperienza a contatto diretto con gli operatori delle macchine rotative. Produzioni sempre più complesse, richiedono l'impiego simultaneo di svariate tecnologie, e il concetto costruttivo di Completa è proprio quello di dare la possibilità di creare la migliore configurazione per ogni tipologia di lavoro, adattando su una stessa linea fino a 12 unità. Fra le unità installabili vi sono: gruppi stampa/verniciatura flexo, fustellatura (anche laser), nobilitazioni degli stampati (come ad esempio stampa a freddo e multistrato), sistemi per accoppiare diversi materiali, rimbobinatori/sbobinatori, tappetini elettrostatici per il controllo della tensione della carta, testine inkjet

ENGLISH News Technologies

VETAPHONE AT PLAST WITH VE SERIES CORONA FOR EXTRUSION HALL 15 STAND A157

Vetaphone will be exhibiting at the upcoming Plast in a cooperative arrangement with its Italian distributor Polyfilm; the Danish manufacture will have a VE1D 1520 Corona treater and an iCorona Generator on static display.

"The Italian converting market and its indigenous OEMs are important to us, so we value Plast as an excellent opportunity to showcase the latest surface treatment technology we have developed", says VP Sales & Marketing Kevin McKell of Vetaphone.

Adding a Corona treater on a blown film or cast film extrusion line is essential in order to obtain a perfect surface tension prior to the following converting process. Without pre-treatment the extruded substrates will not allow further converting processes due to low surface tension.

Film manufacturers require reliable Corona treatment equipment that can easily be maintained, be segment set-up and run production nonstop. These are key-points for a Corona treater on an extrusion line. The Vetaphone Corona treaters are designed with the customer's challenges in mind. The equipment makes production run smoothly with uniform dyne level and no unplanned stops.

The Vetaphone Corona treaters for extrusion lines provide higher dyne levels on materials

owing to the combination of ultra-efficient generators and superior treatment station design. The advanced electrode design eliminates fluctuations in dyne levels across the web width and furthermore guarantees no undesirable reverse side treatment.

The Vetaphone treater stations are all made with the unique Quick Change system that allows the operators to perform segment set-up and maintenance within minutes – providing maximum production time on the extrusion line.

DE ROSSI VITTORIANO PRESENTS COMPLETA 350, THE MODULAR SOLUTION, ADAPTABLE TO EVERY JOB: FOR PRINTING, DIE-CUTTING, LAMINATING AND MUCH MORE

The new Completa 350 presented by the Milan company De Rossi Vittoriano Srl was born thanks to many years of experience in direct contact with operators of rotary machines. More and more complex productions require the simultaneous use of various technologies, and the construction concept of Completa is precisely that of giving the possibility to create the best configuration for each type of work, adapting on the same line up to 12 units, as for example flexo printing and die-cutting units lamination of materials, finishing of printed materials (such as cold and multilayer printing) and much more.

Thanks to the "recipe book" of the machine, it is possible to save the settings of each job

COATING SERVICE

Rivestimenti antiaderenti per la
produzione e trasformazione di film plastici

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

Rivestimenti ceramici per settore stampa
Rivestimenti personalizzati per cilindri goffratori

Rivestimenti in carburo di tungsteno
Rettifica di cilindri calandra



Da 35 anni eseguiamo rivestimenti personalizzati per le più svariate esigenze

Tempestività negli interventi
Alta qualità dei prodotti
Supporto tecnico

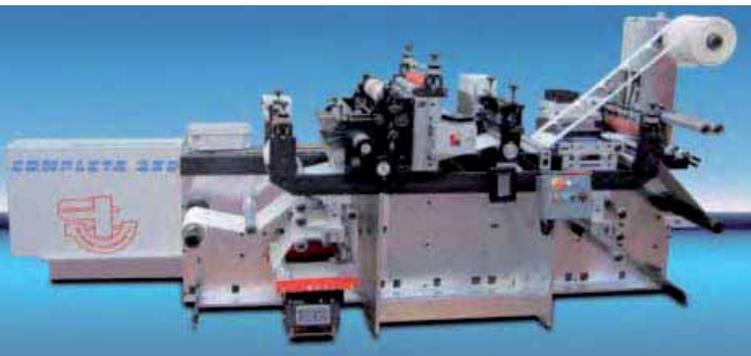
fanno della nostra azienda il partner ideale

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

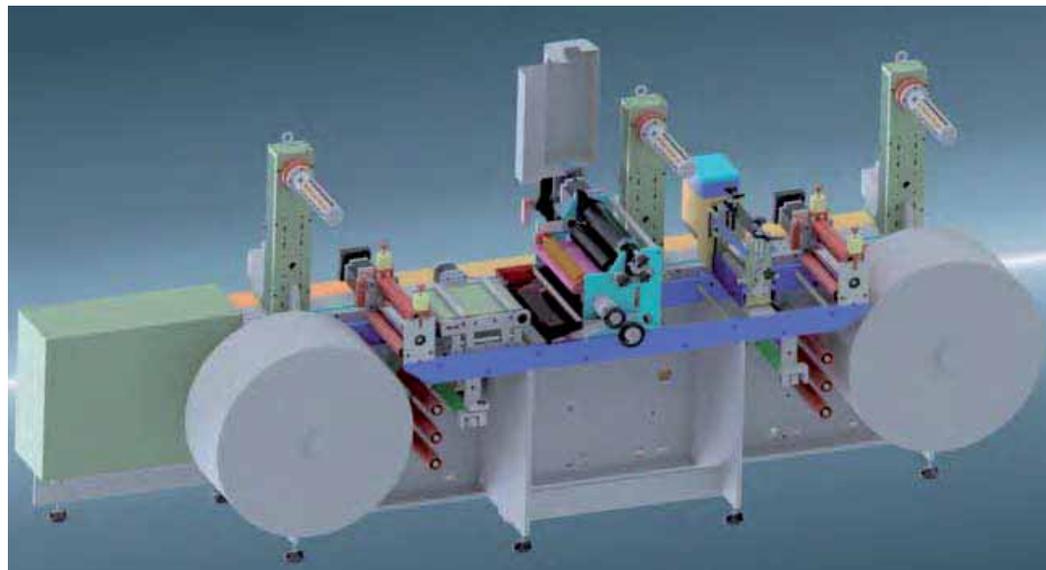




e molto altro ancora...

Grazie al "ricettario" della macchina è possibile salvare le impostazioni di ogni lavoro (tiri della carta, correzione sul controllo di registro ecc...) con assoluta precisione, per poterle caricare in un secondo momento al ripetersi dello stesso. COMPLETETA 350 è una soluzione modulare e studiata in maniera tale da poter spostare e posizionare i singoli gruppi su tutta la lunghezza della macchina creando una pressoché infinita possibilità di combinazione per ogni lavoro richiesto; inoltre è predisposta all'aggiunta di ulteriori unità, con costi limitati. "Siamo di fronte all'estremizzazione della personalizzazione",

dice Fabio Aimi, marketing manager di De Rossi Vittoriano Srl "studiamo la macchina insieme al cliente e la realizziamo in base alle sue specifiche esigenze.



Da 45 anni immaginiamo progettiamo e realizziamo attrezzature e macchine rotative per il settore della stampa e non solo, nella nostra sede di Paderno Dugnano (Mi), trasformando da sempre le richieste dei nostri clienti in soluzioni intelligenti. COMPLETETA 350 nasce dall'esigenza che abbiamo riscontrato di poter adattare la macchina a diversi lavori.

Per questo motivo l'aggiunta futura di gruppi sulla macchina è facilitata non solo dal punto

di vista tecnico ma anche da quello economico".

La COMPLETETA 350 può essere certificata per INDUSTRIA 4.0. La macchina può comunicare anche con il sistema aziendale, fornendo diverse informazioni sul tipo di produzione come ad esempio: cosa si sta producendo, velocità media di produzione, fermate (N° e durata) quantità prodotta e quanto mancherebbe alla fine della produzione se si procedesse a quella velocità.

ENGLISH News Technologies

(paper tensions, register control correction, etc.) with absolute precision, to be able to load them again if you must repeat the job.

Completa 350 is a modular solution studied in such a way to move and position the single groups along the entire length of the machine, creating an almost infinite possibility of combination for each requested job; moreover, it is predisposed for addition of further units, with limited costs.

"We are facing an extreme personalization", says Fabio Aimi, marketing manager at De Rossi Vittoriano, "we study the machine together with the customer and we make it according to his specific needs. For 45 years, we have been designing and manufacturing rotary equipment and machines for the printing industry and beyond, at our headquarters in Paderno Dugnano (Milan), transforming our customers' requests into intelligent solutions. Completa 350 was conceived to satisfy the requirement that we have found: adapting the machine to different jobs. For this reason, the future addition of groups on the machine is facilitated not only from the technical point of view but also from the economic one".

Completa 350 is designed to insert up to 12 units, that is die-cutting groups, rewinders/unwinders, electrostatic mats, printing units, digital mini-flexo, laser heads, inkjet heads.

Completa 350 can be certified for INDUSTRY 4.0. The machine can also communicate with the company system, providing different information on production such as: what is being

produced, average production speed, stops (number and duration) quantity produced and what would be lacking until the end of production if the machine proceeded at that speed.

FASNACHT AND ULMEX PRESENT THE NEW GENERATION OF VISCOMETERS AND CONTROL SYSTEMS FOR INK MANAGEMENT FOR FLEXO AND ROTOGRAVURE MACHINES

Color management in flexographic and rotogravure makes a significant contribution to quality assurance and enhancement as well as to the cost-effectiveness of the printing process. In the context of the permanent increase of qualitative requirements of the printed products, ever more individually designed orders with decreasing lot sizes as well as high deadline and cost pressure of the packaging printers, the area of the color management at packaging printing machines is of high concern. By optimal design and equipment of the ink management your investment in Fasnacht Visco System is paid for very quickly – achieved by a verifiable success in terms of cost savings and quality improvement.

The Swiss company Fasnacht Dynamics AG builds on over 50 years of experience in the visco control sector. The medium-sized company is primarily involved in the development and construction of viscosity control systems for the printing industry as well as sophisticated special projects belonging to the printing process, which are implemented in close



INCISIONI CILINDRI ROTOCALCO

PRINT4ALL

PAD. 18 - D08-E07



IMPIANTI FOTOGRAFICI per tutti i tipi di stampa



EXACTUS IMAGING

INCISIONE AUTOTIPICA ESPOSIZIONE LASER



COLOR MANAGEMENT SYSTEM



CONTROLLO FINALE DIGITALE PROVE STAMPA CILINDRI



LINEE AUTOCON

Fasnacht e Ulmex presentano la nuova generazione di viscosimetri e sistemi di controllo per la gestione dell'inchiostro per macchine flexo e rotocalco

La gestione del colore in flessografia e rotocalco contribuisce in modo significativo alla garanzia e al miglioramento della qualità, nonché al rapporto costo-benefici del processo di stampa. Nella realtà attuale, dove si manifesta una costante richiesta dell'aumento qualitativo dei prodotti stampati, dove gli ordini sono sempre più personalizzati con tirature sempre più ridotte e dove, soprattutto nel settore dell'imballaggio, si avverte una costante pressione di tempi di consegna e riduzione dei costi, l'area della gestione del colore nelle macchine da stampa per imballaggio diventa di fondamentale importanza. In particolare con una gestione ottimale dei colori è possibile ottenere un risultato significativo nella ridu-



zione dei costi e nel miglioramento della qualità e questo solamente con un moderato investimento. Fasnacht si occupa da sempre nello sviluppo e nella produzione di sistemi di controllo della viscosità per l'industria della stampa e nella realizzazione di progetti specifici nell'ambito del processo di stampa, che vengono implementati in stretta collaborazione con i costruttori di macchine da stampa e clienti stampatori.

Ulmex è partner di Fasnacht per il mercato italiano, offrendo ai clienti un servizio di assistenza affidabile e puntuale. Grazie ai tecnici italiani, Ulmex può intervenire dalla sede di Padova e fornire ai clienti un supporto tecnico compreso di ricambi, che hanno in giacenza presso la sede italiana di Ulmex.

Ulmex offre inoltre un qualificato supporto commerciale per poter consigliare tecnicamente al meglio i clienti.

S6-Visco Controller

Il pannello di comando operatore "PentaSmart" integra i nuovi sistemi di misurazione S6 come il sensore in linea: il sensore S6-VR misura temperatura e viscosità con il principio di vibrazione direttamente nella linea di mandata dell'inchiostro dell'unità di stampa ed è indipendente dalla quantità di inchiostro contenuto nel serbatoio o dalla velocità del flusso dell'inchiostro. Il sensore viene pulito automaticamente durante il lavaggio automatico in linea della macchina al termine del lavoro.

L'S6-FB si basa sul principio di misurazione specifico Fasnacht a corpo di caduta denominato "FallingBall".

I sistemi di viscosità della serie Visco Point S6 offrono soluzioni avanzate per il controllo della viscosità e temperatura per inchiostri e vernici a base acqua o solvente per la stampa flexo e

rotocalco. La modularità del sistema consente inoltre la combinazione di una varietà di funzioni aggiuntive, come la misurazione di miscele volumetriche, sia a base di fluido e solvente o il rilevamento in tempo reale e la registrazione di tutti i liquidi utilizzati. La nuova interfaccia consente operazioni e utilizzi intuitivi.

I sistemi Fasnacht Visco-System sono installati presso tutti i principali produttori di macchine da stampa del mondo. I sistemi sono una parte importante degli standard dell'industria della stampa. Sulla base della misurazione a corpo di caduta e a vibrazione, i viscosimetri Fasnacht garantiscono una elevata affidabilità e precisione, la misurazione e il controllo della viscosità, del pH, della temperatura e del livello inchiostro nel serbatoio. Inoltre è possibile regolare il solvente su ciascuna unità di stampa in un rapporto di miscelazione individualmente. Tutto questo contribuisce a un'elevata qualità di stampa e a una riduzione del consumo dell'inchiostro.



ENGLISH News Technologies



cooperation with customers and partner companies.

Ulmex is Fasnacht's partner for the Italian market, offering customers a reliable and punctual assistance service. Thanks to Italian technicians,

Ulmex can intervene from the Padua office and provide customers with technical support including spare parts, which are in stock at the Italian headquarter of Ulmex. In addition to technical assistance, Ulmex offers a qualified sales support to technically advise customers in the best possible way.

The new Visco-Control S6 series offers the right system for all needs:

The PentaSmart controller integrates the new S6 solutions like the in-line viscosity sensor. The S6-VR sensor measures the viscosity by vibration principle direct in the printing ink supply line of the printing unit as well as the temperature, and is independent of the amount of ink in the tank or of the ink flow. When flushing the main line at the end of the work, the sensor is cleaned automatically. The S6-FB is based on the original Fasnacht FallingBall innovation.

The ViscoPoint S6 Series incorporates advanced solutions for your application: precise

viscosity and temperature control for water- and solvent-based gravure and flexo inks and coatings. In addition, the modularity of the system allows the combination of a variety of additional functions, such as the measurement of fluid and solvent mixtures (volumetric) or the real-time consumption measurement and logging of all fluids used.

The new interface allows intuitive operation and use for the operator.

Fasnacht Visco systems have been in use in virtually all machine manufacturers in the world. The systems are an important part of the standards of the printing industry.

Based on the falling body principle and the vibration measuring technology, the viscosity regulators guarantee the measurement and control of viscosity, pH, temperature and level in the ink tank with very high reliability and precision.

In addition, they mix the solvents at each individual printing unit in an individually determined mixing ratio.

The investment in a Fasnacht Visco system pays for itself in a few months. He who chooses quality chooses Fasnacht Visco systems.





roto shaftless

LA ROTOCALCO COMPATTA NELLA COMBINAZIONE CHE VUOI

MODELLI ROTOSHAFTESS



**LARGHEZZA
STAMPA**
200-350



**LARGHEZZA
STAMPA**
300-400



**LARGHEZZA
STAMPA**
500-600



**LARGHEZZA
STAMPA**
1100



**ROTO
PER FLEXO
LARGHEZZA
STAMPA**
500-800

AUVOLGITORI ABBINABILI

SIMPLEX



**AUTOMATICO
CON TAGLIO
IN LINEA**



**AUTOMATICO
DOPPIO VERT.
CON TAGLIO
IN LINEA**



**AUTOMATICO
DOPPIO ORIZ.
CON TAGLIO
IN LINEA**



**AUTOMATICO
SHAFTLESS**



Possibilità di ventilazioni personalizzate,
adatte anche per inchiostri a base acqua con cappe a galleggiamento

Cambio lavoro rapido

Dimensioni generali super compatte
(6 colori a partire da 8 mt totali di ingombro - 8 colori a partire da 10 mt totali di ingombro)

Combinazioni personalizzate con moduli intercambiabili,
per poter soddisfare tutte le necessità di stampa e spalmatura

Progettazione, costruzione e realizzazione in italia

La società, che ha sede a Osimo (An) ed è nata nel 1986 per la produzione di imballaggi flessibili, è completamente integrata, avendo al suo interno il ciclo di produzione completo: dal film con tecnologia di estrusione in bolla (materiali a 3 e 5 strati) alla stampa flessografica fino a otto colori, al confezionamento delle buste con macchine saldatrici.

Sin dagli esordi Tech-It Packaging – Italtpolimeri, che si rivolge direttamente all'industria, ha puntato alla qualità e alla fascia alta, cercando di acquisire clienti e marchi importanti a livello nazionale e internazionale, e anche marchi meno conosciuti ma altrettanto innovativi, sicura di poter offrire un imballaggio di altissima qualità a livello di stampa e di caratteristiche funzionali del prodotto.

Se nella fase iniziale della sua attività i settori di riferimento erano l'alimentare e l'igienico-sanitario, col passare del tempo l'azienda si è specializzata in quest'ultimo, cioè soprattutto nella produzione di imballaggi per assorbenti igienici per donna, pannolini per bambini e pannolini per adulti.

Le ragioni di questa scelta ce le illustra Massimo Mancinelli, direttore commerciale: "alla fine degli anni '80 e inizio anni '90 il mercato si stava allargando con il boom della plastica e molte aziende hanno pensato ai volumi e quindi producevano i sacchetti del tipo shopper, che ovviamente davano la garanzia di grossi volumi produttivi, invece noi abbiamo pensato a servire l'industria e i marchi perché eravamo convinti che questo fosse il futuro, e questa decisione si è rivelata una scelta vincente, perché pochi hanno scelto di farlo, soprattutto nel settore igienico-sanitario; oggi abbiamo raggiunto un buon livello di specializzazione, infatti abbiamo fidelizzato molti clienti".



Tech-It Packaging Italtpolimeri integrazione di processo per la massima efficienza nell'imballaggio flessibile

MEDAGLIA D'ORO NELLA CATEGORIA FILM BANDA LARGA AI PREMI BEST INFLEXO PER TECH-IT PACKAGING – ITALPOLIMERI CHE FORNISCE DA 30 ANNI IMBALLAGGI FLESSIBILI. LE LASTRE UTILIZZATE PER STAMPARE IL PRODOTTO PREMIATO SONO STATE FORNITE DAL SERVICE DI PRE STAMPA FLEXO MAVIGRAFICA CHE UTILIZZA TECNOLOGIA KODAK FLEXCEL NX





Ferrarini&Benelli
Corona and Plasma

DISCOVER THE BENEFITS OF
CORONA AND PLASMA DISCHARGE



WE WORK CLOSELY TO THE MAJOR INTERNATIONAL MANUFACTURERS (OEM)
OF EXTRUSION AND FLEXIBLE PACKAGING PROCESSING EQUIPMENT.
MORE THAN 11.000 FERRARINI & BENELLI CORONA TREATMENTS
ARE USED DAILY,

WORLDWIDE

VIA DEL COMMERCIO, 22 - 26014 ROMANENGO (CR) - ITALY
PHONE + 39 0373 729272 INFO@FERBEN.COM
WWW.FERBEN.COM

Il settore igienico-sanitario è comunque un mercato difficile, dove la qualità e la tecnologia fanno la differenza, e la concorrenza internazionale esiste. La società sta cercando di migliorare il servizio offerto dando la possibilità ai clienti di controllare l'avanzamento degli ordini, e in generale sta lavorando per rendere la comunicazione con il cliente sempre più interattiva.

Tech-It Packaging – Italtpolimeri non punta solo sulla qualità ma anche sul benessere dei suoi 90 dipendenti e sull'arte. I fortunati operatori dell'azienda hanno a disposizione delle aree relax per staccare la spina durante il lavoro e nel reparto di stampa è presente una mostra permanente di quadri donata dalla fondazione Antonio e Giannina Grillo onlus, cui ovviamente possono accedere anche i clienti. In azienda c'è anche una galleria



dedicata agli imballaggi di prodotti igienico-sanitari provenienti da tutto il mondo, suddivisi per continenti, che possono essere fonte d'ispirazione per i responsabili marketing e acquisti dei clienti.

IL PREMIO CON KODAK E MAVIGRAFICA

Qualità di stampa e costanza dei risultati: questi i motivi che hanno convinto Tech-It Packaging – Italtpolimeri a utilizzare il service di pre stampa Mavigrafica. “Abbiamo fatto delle prove e siamo stati molto soddisfatti dei risultati grazie al sistema di produzione lastre Kodak Flexcel NX usato da Mavigrafica”, afferma Mancinelli.

Questo sistema è progettato per la produzione delle lastre flat top con punti minimi di 10,6 µ e certificato fino a 300 lpi. Le lastre garantiscono molti vantaggi in stampa: riduzione dei tempi di avviamento e degli scarti; miglioramento della stabilità cromatica e tonale; incremento delle densità massime dei fondi pieni e dei tratti; gamut colore più ampio; riduzione del numero dei colori e degli inchiostri speciali; abbinamento fondi pieni e immagini sulla stessa lastra; incremento della lineatura di stampa e qualità del prodotto finale.

“Accogliendo l'idea di partecipare al concorso Bestinflexo abbiamo deciso di presentare un solo prodotto, che abbiamo scelto anche perché si tratta di un imballaggio

ENGLISH Version

Tech-It Packaging Italtpolimeri: process integration for highest efficiency in flexible packaging

GOLD MEDAL IN THE WIDE WEB FILM CATEGORY AT BESTINFLEXO AWARDS FOR TECH-IT PACKAGING - ITALPOLIMERI WHICH HAS BEEN SUPPLYING FLEXIBLE PACKAGING FOR OVER 30 YEARS. THE PLATES USED TO PRINT THE AWARD-WINNING PRODUCT WERE SUPPLIED BY FLEXO PRE-PRESS SERVICE MAVIGRAFICA USING KODAK FLEXCEL NX TECHNOLOGY

The company, which is based in Osimo (Ancona) and was established in 1986 to produce flexible packaging, is completely integrated, because the complete production cycle takes place inhouse, from blown film production (materials with 3 and 5 layers) to flexographic printing up to eight colors, to converting of pouches with welding machines.

Since the beginning Tech-It Packaging - Italtpolimeri, which works directly for the industry, has focused on quality and high end range, trying to acquire important customers

and brands known at national and international level, and even less known but equally innovative brands, sure to be able to offer a high quality packaging in terms of printing and functional characteristics of the product. If in the initial phase of its activity the reference sectors were food and health-hygiene fields, over time the company has specialized in the latter, that is especially in the production of packaging for sanitary napkins for women, diapers for children and adults.

Massimo Mancinelli, commercial director, explains us the reasons for this choice: “in

the late 80s and early 90s the market was expanding with the plastic boom and many companies thought to produce volumes and then manufactured shopper bags, which obviously gave the guarantee of large production volumes, but we have decided to serve the industry and brands because we were convinced that this was the future, and this decision revealed to be a winning choice, because few have chosen to do so, especially in the health-hygiene sector; today we have achieved a good level of specialization, in fact we have conquered many faithful customers”. However, the health-hygiene sector is a difficult market, where quality and technology make the difference, and international competition exists. The company is trying to improve the service offered by giving customers the opportunity to check the progress of orders, and in general it is working to make communication with the customer more and more interactive.

Tech-It Packaging - Italtpolimeri not only focuses on quality but also on well-being of its 90 employees and on art. The fortunate opera-

tors of the company have access to relaxation areas to disconnect and rest during work



TECNOLOGIA PER IL RECUPERO DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE



Aspirazione Rifili Continui con Iniettore



Tubazioni per Trasporto Rifili



Sistema di Scarico con Bypass Pendolare



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



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

innovativo da tutti i punti di vista, realizzato in plastica biodegradabile e compostabile fornita da Bio-Fed, che contiene pannolini per bambini naturali usa e getta ipoallergenici e compostabili Naturaè®, un marchio heilLife®, una delle prime aziende ad aver introdotto l'innovazione dei materiali bio ed ecosostenibili applicata ai prodotti personal care monouso", dichiara Mancinelli.

Per Tech-It Packaging - Italtopolimeri è stato importante e gratificante partecipare al concorso, tanto che oggi l'azienda può sfruttare questo primo premio nella categoria film banda larga per iniziative di marketing e promozionali; "inoltre ritengo che la giuria abbia valutato i prodotti in gara con grande competenza e assoluta imparzialità, e penso proprio che parteciperemo anche quest'anno", conclude Mancinelli.

MAVIGRAFICA GARANTISCE RISULTATI ECCELLENTI NELLA STAMPA FLESSOGRAFICA

Maurizio Vitale, titolare di Mavigrafica, che ha sede a Fisciano (SA), così descrive la sua ascesa nel mondo della prestampa: "sin dalla nostra nascita, nel 1997, abbiamo scelto di essere un service di prestampa per il settore flexo e dall'inizio ci siamo distinti per le nostre soluzioni innovative.

Nel 2008 Mavigrafica riconosce in Kodak il partner giu-

sto per differenziarsi sul mercato nel settore degli impianti flexo, acquistando, prima in Italia, il sistema di produzione lastre Kodak Flexcel NX.

L'azienda utilizza anche il CTP Kodak Thermoflex Wide. Ma Mavigrafica non si ferma qui e nel 2010 compie un ulteriore passo in avanti con la tecnologia Kodak DigiCap NX, un algoritmo che permette di ottenere una superficie della lastra flexo "texturizzata", caratterizzata da micro-alveoli di 5x10 µm disposti in uno schema a scacchiera su tutta la sommità del clichè e su tutta la gamma tonale. "In questo modo il trasferimento dell'inchiostro migliora tantissimo per una stampa flexo di qualità eccezionale, perciò l'introduzione di questa tecnologia è stata per noi davvero un punto di svolta, anche perché i risultati qualitativi erano visibili anche ai non addetti ai lavori e ciò poteva ampiamente giustificare un costo maggiore dell'impianto", spiega Maurizio.

Da diversi anni l'azienda ha clienti su tutto il territorio nazionale e l'anno scorso ha aperto una nuova filiale operativa a Cernusco sul Naviglio (MI), così i tanti trasformatori del nord Italia potranno avvalersi della professionalità di uno studio grafico, ma soprattutto Mavigrafica cercherà di essere di supporto alle tante agenzie creative che progettano imballaggi eliminando a monte le diverse problematiche che nascono solitamente intorno a nuovi progetti da realizzare in flessografia. ■

and in the printing department there is a permanent exhibition of paintings donated by the foundation Antonio and Giannina Grillo onlus, which of course can also be visited by customers. In the company there is also a gallery dedicated to the packaging of sanitary products from all over the world, divided by continents, which can be a source of inspiration for marketing and purchase managers of customers.

THE AWARD WITH KODAK AND MAVIGRAFICA

Print quality and consistency of results: these are the reasons that have convinced Tech-It Packaging - Italtopolimeri to use Mavigrafica prepress service. "We did some testing and we were very pleased with the results thanks to the Kodak Flexcel NX plate production system used by Mavigrafica", says Mancinelli. This system is designed to produce flat top plates with minimal dots of 10.6 µ and certified up to 300 lpi. These plates provide many advantages in print: reduction in make-ready times and waste; improved co-

lor and tonal stability; increase of maximum ink densities of solids and traits; wider color gamut; reducing the number of colors and special inks; combining of solids and graphics on the same plate; increase of the line screen printing and offset and gravure printing quality of the final product.

"By accepting the idea of participating in the Bestinflexo competition, we decided to present only one product, which we chose because it is an innovative packaging from all points of view, made of biodegradable and compostable plastic supplied by Bio-Fed, which contains disposable and hypoallergenic disposable natural baby diapers Naturaè®, a heilLife® brand, one of the first companies that introduced the innovation of bio and eco-sustainable materials applied to single-use personal care products", declares Mancinelli.

For Tech-It Packaging - Italtopolimeri was important and rewarding to participate in the competition, today the company can exploit the fact that it won the first prize in the wide web film category for marketing and promo-

tional initiatives; "I also believe that the jury has evaluated the entries with great competence and absolute impartiality, in short, I think we will participate again this year", concludes Mancinelli.

MAVIGRAFICA GUARANTEES EXCELLENT RESULTS IN FLEXOGRAPHIC PRINTING WITH KODAK TECHNOLOGY

Maurizio Vitale, owner of Mavigrafica describes his rise in the world of prepress: "since our birth, in 1977, we chose to be a pre-press service for the flexo industry, and from the beginning we have distinguished ourselves for our innovative solutions".

In 2008 Mavigrafica recognizes Kodak as the right partners to differentiate itself in the market in the field of flexo plates, purchasing, first in Italy, the plate production system Kodak Flexcel NX.

The company has installed also the CTP Kodak Thermoflex Wide.

But Mavigrafica does not stop here and in 2010 takes another step forward with

Kodak DigiCap NX technology, an algorithm that allows to obtain a "textured" flexo plate surface, characterized by micro-cells of 5x10 µm arranged in a chessboard pattern on the entire top of the plate and over the entire tonal range.

"In this way, the ink transfer improves a lot to guarantee a flexo printing of exceptional quality, so the introduction of this technology was for us really a turning point, because the qualitative results were also visible to not expert persons and this could amply justify a higher cost of the plate", explains Maurizio.

For several years, the company has customers all over the national territory and last year opened a new operative subsidiary in Cernusco sul Naviglio (MI), so the many converters in northern Italy will benefit from the expertise of a graphic studio, but mainly Mavigrafica will try to be supportive to the many creative agencies who design packaging, eliminating upstream the various problems that usually arise around new projects to be printed with flexography.

PNEUMATIC KNIFE HOLDERS



The best of shear
and score cut.



SACAU s.r.l.
Via Candiani, 47
20158 Milano - Italy
Tel./Fax +39.02.39322463
Tel. +39.02.39324446
Mobile +39.392.6853257 - +39.327.0935590
www.lameindustrialsacau.com
ernesto.simone@sacau.it



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

Etichettificio Perruccio: etichette per vino di qualità con tecnologie di stampa Epson

LA NUOVA ETICHETTA PER IL VINO "CON VISTA - CHIANTI CLASSICO CECCHI" NASCE DALLA COLLABORAZIONE FRA AZIENDE DI ECCELLENZA NELLA FILIERA DELLE ETICHETTE PER IL SETTORE VINICOLO. L'ETICHETTIFICIO PERRUCCIO UTILIZZA TECNOLOGIA DI STAMPA EPSON PER LA PRODUZIONE DI ETICHETTE DI ALTA QUALITÀ, DEDICATE ANCHE A PICCOLE PRODUZIONI PER PRODOTTI DI ALTA GAMMA



Cosa c'è dietro un vino di qualità? Oltre all'eccellenza del prodotto c'è anche un'etichetta di qualità che nasce da un lungo lavoro fatto di ricerca, progettazione e creazione che può esprimere tutta la sua forza e la sua attrattività visiva e tattile solo se viene prodotta da aziende che, della ricerca della perfezione, hanno fatto una mission. In particolare, anche la stampa riveste un ruolo significativo nella produzione della etichetta perché ha il compito di comunicare, valorizzare

e riprodurre al meglio tutte le preziose qualità che il vino possiede. La nuova etichetta per il vino "Con vista - Chianti Classico Cecchi" è un perfetto esempio di questa filiera di eccellenza e il risultato della proficua collaborazione tra molte aziende e professionalità: Mario Di Paolo l'ha progettata, Arconvert ha fornito le carte autoadesive, Luxoro i cliché e le lamine in foglia d'oro, mentre l'etichettificio Perruccio l'ha mirabilmente stampata con cura artigianale con l'impiego della tecnologia Epson.



grafiche giardini

Visita il nostro nuovo sito: www.grafichegiardini.it

Chiama subito
per un preventivo
senza impegno

GRAFICA

- DEPLIANT
- BROCHURE
- RIVISTE
- CATALOGHI
- LISTINI PREZZI
- MANIFESTI
- VOLANTINI
- STAMPATI COMMERCIALI
- ESPOSITORI IN CARTONE
- CARTELLI VETRINA
- CARTELLINE
- SCHEDE
- ASTUCCI
- SCATOLE



FOTOLITO

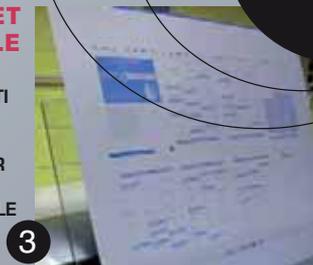
- SELEZIONI IMMAGINI
- ALTA DEFINIZIONE
- PROVE COLORE DIGITALI
- FOTOLITO
- LASTRE IN CTP

FINITURE & SERVIZI

- PLASTIFICAZIONE LUCIDA E OPACA
- VERNICIATURA UV
- SERIGRAFIA
- FUSTELLATURA
- INCOLLATURA
- PIEGATURA
- FORATURA
- PUNTO METALLICO
- PUNTO OMEGA
- SPIRALE
- PUNTO COLLA
- PUNTO SINGER
- ORO A CALDO
- RILIEVI

STAMPA OFFSET E DIGITALE

- INVITI
- BIGLIETTI
- MENU
- CARD
- DOSSIER
- GADGET
- CARTELLE



0

REALIZZIAMO LE VOSTRE IDEE



- 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



UN VINO ECCELLENTE RICHIEDE UN'ETICHETTA PERFETTA

L'etichetta rappresenta il biglietto da visita di un vino e deve esprimere tutti i valori del prodotto e della cantina che lo produce. "La sfida più grande nella sua ideazione - spiega Mario Di Paolo, label designer - è coniugare in pochi centimetri quadrati tecnica, creatività e soprattutto innovazione". La scelta di carte autoadesive pregiate, il rilievo tridimensionale, la lamina d'oro applicata dopo la stampa richiedevano una stampante in grado di coniugare, su carta pregiata dalla particolare finitura, una precisa resa cromatica, una superiore definizione del dettaglio e una velocità di produzione altrettanto elevata. La stampante digitale inkjet Epson SurePress L-4033AW ha permesso di valorizzare tutto il lavoro svolto in fase di ricerca e progettazione, trasferendo su carta la promessa fatta al consumatore: qualità, valore, peculiarità e sapore.

"I clienti che si rivolgono al mercato del lusso possono trovare, con la serie Epson SurePress, la soluzione alle loro esigenze", afferma Renato Sangalli, Sales Manager Pro-Graphics di Epson Italia. "Questo modello è particolarmente adatto alla stampa su carte naturali non pre-trattate, in particolar modo quelle destinate al settore enologico. "Le etichette prodotte con la serie SurePress possono entrare direttamente in contatto con l'acqua e con l'umidità senza la necessità di un trattamento superficiale protet-

tivo, semplificando il processo e permettendo di ottenere etichette di qualità elevata in modo facile ed efficiente. "Epson ci aiuta nelle produzioni veloci, ma anche nelle piccole tirature", ha dichiarato Massimo Perruccio, titolare dell'omonimo etichettificio. "Inoltre, ci dà la sicurezza di una qualità sempre alta".

A TU PER TU CON MASSIMO PERRUCCIO, TITOLARE DELL'ETICHETTIFICIO PERRUCCIO

Quali esigenze vi hanno spinto a inserire nel vostro parco macchine la stampa digitale?

"Siamo nati nel 1981 per realizzare etichette le esigenze del mercato locale, principalmente per il settore calzaturiero. Poi siamo passati all'alimentare, (olio e vino, di cui la nostra zona è ricca), e dal 2011 gestiamo solo il reparto



ENGLISH Version

Label manufacturing company Perruccio: quality wine labels with Epson printing technologies

THE NEW WINE LABEL "CON VISTA - CHIANTI CLASSICO CECCHI" IS THE RESULT OF A COLLABORATION BETWEEN EXCELLENCE COMPANIES IN THE WINE LABELS SUPPLY CHAIN. LABEL MANUFACTURING COMPANY PERRUCCIO USES EPSON PRINTING TECHNOLOGY TO PRODUCE HIGH QUALITY LABELS, ALSO DEDICATED TO SMALL PRODUCTIONS FOR HIGH-END PRODUCTS.

What lies behind a quality wine? In addition to the excellence of the product, there is also a quality label that arises from a long work of research and design that can express all its strength and its visual and tactile appeal only if it is produced by companies that want the absolute perfection. Printing plays a significant role in the production of the label because it has the task of communicating, enhancing and reprodu-

cing in the best way all the precious qualities of wine. The new wine label "Con vista - Chianti Classico Cecchi" is a perfect example of this excellence chain and the result of the fruitful collaboration of many companies and professionals: Mario Di Paolo designed it, Arconvert supplied self-adhesive papers, Luxoro supplied clichés and the foils in gold leaf, while Perruccio has printed it wonderfully with artisanal care using Epson technology.

AN EXCELLENT WINE REQUIRES A PERFECT LABEL

The label represents the business card of a wine and must express all the values of the product and the winery that produces it.

"The greatest challenge in its design - explains Mario Di Paolo, label designer - is to combine technique, creativity and above all innovation in a few square centimeters".

The choice of high-quality self-adhesive papers, the three-dimensional relief, the gold foil applied after printing required a

printer able of combining precise color reproduction, superior definition of detail and a high production speed on precious paper with a particular finishing.

Epson SurePress L-4033AW digital inkjet printer made it possible to enhance all the work carried out in the research and design phase, transferring on paper the promise made to the consumer: quality, value, peculiarity and flavor.

"Customers working in the luxury market can find the solution to their needs with Epson



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



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



Incisione Laser NOVA™ 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:

FLEXKO Srl
Via Prestinari 4/b
28100 Novara (NO)
Sig. Massimo Gionta - Cell. 338 6661927
Sig. Roberto Decio - Cell. 338 1203046

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

“a bobina” per il settore food, che rappresenta la quasi totalità della nostra produzione e per il quale abbiamo varie tipologie di macchine: dall’offset alla flexo, alla stampa a caldo, alla serigrafia, al digitale, che usiamo anche per la stampa di etichette con dato variabile”.

Quali sono le caratteristiche della Epson SurePress che sono state determinanti per la scelta?

“La spinta a passare al digitale è venuta qualche anno fa per poter dare una risposta veloce, qualitativamente elevata ed economicamente conveniente alle sempre maggiori richieste di piccole quantità di etichette per produzioni speciali o particolari. Circa due anni e mezzo fa, dopo aver testato alcune altre soluzioni, abbiamo acquistato la SurePress L-4033AW di Epson. Cercavamo una macchina che fosse in grado di assicurarci un risultato di qualità “offset” utilizzando più tipologie di carta (dalla patinata alle carte vergate e metallizzate) e la SurePress ci dava la garanzia di ottenere questi risultati senza dover pre-trattare la carta o applicare un primer. In sintesi, la flessibilità della macchina e la sua semplicità di utilizzo, uniti all’ottimo rapporto costi-qualità, ci stanno dando molte soddisfazioni. La tempestività è un vantaggio notevole, che ci permette di rispondere anche alle richieste più urgenti fornendo un prodotto qualitativamente molto elevato”.

Quali tipologie di lavori realizzate con questa tecnologia?

“Dato che da un punto di vista economico il limite per la stampa con la SurePress è intorno ai 5.000 pezzi, con essa stampiamo tutte le produzioni al di sotto di questa quantità che richiedono un supporto disponibile fra i tanti che vengono accettati dalla macchina. Il 90% delle etichette che realizziamo è realizzato su carte naturali vergate, ma per il settore oleario utilizziamo anche carte patinate anti-olio e verniciate lucide”.

Come si integra la stampa digitale con le altre tecnologie di stampa presenti in azienda?

“In linea di massima determinano la scelta la quantità di etichette da stampare e la loro dimensione, poi viene il tipo di supporto sul quale vanno prodotte, infine le altre eventuali lavorazioni (accoppiature, fustellature, rilievo a secco, bassorilievo ecc). L’etichetta per il vino “Con Vista” richiedeva una qualità molto elevata e presentava una notevole complessità con accoppiamenti di carte adesive diverse e lavorazioni di grande precisione e qualità per le quali abbiamo realizzato una macchina apposita. È stata una sfida anche per noi, in quanto si tratta di lavorazioni molto rare, ma credo che il risultato abbia alzato notevolmente il livello qualitativo del prodotto ottenibile con la stampa digitale”. ■

SurePress series”, says Renato Sangalli, Epson Italia Sales Manager ProGraphics.

“This model is particularly suitable for printing on not pre-treated natural papers, especially those intended for the wine sector”. The labels produced with SurePress series can come into direct contact with water and humidity without the need for protective surface treatment, simplifying the process and allowing high quality labels to be obtained easily and efficiently. “Epson helps us in fast productions, but also in short runs”, said Massimo Perruccio, owner of the label manufacturing company. “Furthermore, it gives us the assurance of an always high quality”.

FACE TO FACE WITH MASSIMO PERRUCCIO, OWNER OF LABEL MANUFACTURING COMPANY PERRUCCIO

Which needs have led you to include digital printing in your machines park?
“We were born in 1981 to create labels for the needs of the local market, mainly for the footwear industry. Then we switched to food,

(oil and wine, because our area is rich as regards these products), and from 2011 we manage only the web department for the food sector, which represents almost all of our production and for which we have various types of machines: from offset to flexo, to hot and screen printing, to digital, which we also use for printing labels with variable data”.

What are the characteristics of the Epson SurePress that were decisive for your choice?

“The push to go digital has come a few years ago to be able to give a fast, qualitatively high and cost-effective response to the ever-increasing demands for small quantities of labels for special productions or very demanding production. About two and a half years ago, after testing some other solutions, we purchased SurePress L-4033AW by Epson. We were looking for a machine that was able to ensure an ‘offset’ quality result using many types of paper (from glossy to laid and metallized papers) and the SurePress gave us the guarantee of obtaining these results without ha-

ving to pre-treat the paper or apply a primer. In short, the flexibility of the machine and its ease of use, combined with the excellent cost-quality ratio, are giving us much satisfaction. Timeliness is a great advantage, which allows us to respond to the most urgent requests by providing a very high quality product”.

What types of works are you creating with this technology?

“Given that from an economic point of view the limit for printing with the SurePress is around 5,000 pieces, with the digital solution we print all the productions below this quantity that require a substrate available among the many that are accepted by the machine. 90% of the labels we make are realized with laid natural papers, but for the oil sector we also use coated, anti-oil and glossy varnished papers”.

How does digital printing integrate with other printing technologies present in your company?

“In general, the quantity of labels to be printed

and their size determines the choice, then comes the type of substrate on which they are produced, and finally other workings (lamination, die-cutting, dry embossing, low-relief, etc.). The wine label “Con Vista” required very high quality and presented a considerable complexity with laminating of different adhesive papers and high precision and quality processes for which we created a dedicated machine. It was a challenge for us too, since these processes are very rare, but I think the result has considerably increased the quality of the product obtainable with digital printing”.





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

Lohmann: l'arte di stampare

I Flexpert di Lohmann vantano un'esperienza pratica di circa 70 anni. Oggi, DuploFLEX è uno dei marchi leader per l'ancoraggio di polimeri nel processo di stampa flessografica. Fondata nel 1851, Lohmann ha il suo quartier generale a Neuwied in Germania ed è attiva su scala globale. La gamma prodotti DuploFLEX 5 è composta di diversi nastri ammortizzanti che differiscono per durezza e livello

di adesione e necessità del lavoro di stampa. La nuova gamma prodotti DuploFLEX EB (Engineered Bonding) combina alta qualità con nuove proprietà specifiche. DuploFLEX EBX è utilizzato per lavori di stampa con esigenze elevate. La società è anche ben posizionata per quel che riguarda la stampa diretta su cartone ondulato. I "Flexperts" di Lohmann sono impegnati in continui miglioramenti per soddisfare qualsiasi necessità di stampa.



Nel proprio FlexoLAB, Lohmann ha un "simulatore di stampa" in camera climatica che offre la capacità unica di riprodurre i parametri fisici e meccanici rilevanti di un lavoro di stampa reale. L'unità di stampa è di nuova realizzazione. Consente di verificare i risultati del simulatore di stampa per poter sviluppare prodotti sempre migliori. Qui infine, i Flexperts hanno individuato un modo per ottimizzare il processo di montaggio attraverso l'uso della cosiddetta tecnologia "Piezo" e definire il livello adesivo relativo in condizione di applicazione reali. Questi decenni di esperienza nell'industria della stampa appaiono anche nella nuova campagna di marketing per la Flexo di Lohmann attraverso il messaggio chiave: "Perché ogni stampa dovrebbe essere un capolavoro".

NTG Digital distribuisce la stampante digitale per etichette Konica Minolta Accurio Label 190

Grazie a questo importante



accordo, NTG Digital, riempie un vuoto di offerta nel mid-range market. Dopo aver dedicato negli ultimi anni il proprio sforzo nel settore delle etichette, sigla un importante accordo di rivendita del nuovo sistema di stampa a toner della Konica Minolta, rispondendo a una richiesta di investimenti più contenuti, posizionandosi a metà strada tra le soluzioni entry level e quelle high-end.

NTG Digital ormai molto conosciuta nel settore delle etichette anche per gli ottimi risultati di vendita del CTP Luscher MultiDX (26 installazioni effettuate), computer-to-plate ibrido a letto piano per telai serigrafici, fotopolimeri ed altro, consolida con questo accordo la sua posizione

ENGLISH News from industry

LOHMANN: THE ART OF PRINTING

Lohmann's Flexperts look back on almost 70 years of practical experience. Today, DuploFLEX is one of the leading brands for the fastening of plates in the flexoprinting process. Founded in 1851, Lohmann is headquartered in Neuwied, Germany and active on a global scale. The product range DuploFLEX consists of several compressible tapes that differ in their foam hardness, adhesive performance and print job requirements. The new product range DuploFLEX EB (Engineered Bonding) combines high-quality with new, product-specific properties. DuploFLEX EBX is used for an especially challenging print. The company is also ideally positioned in the field of direct corrugated board printing. Lohmann's "Flexperts" strive for continuous improvement to meet all the printers needs. In its FlexoLAB, Lohmann has a "printing simulator" in a climatic chamber which offers the unique capability of reproducing the relevant physical and mechanical parameters of a "real life" printing job. Brand new is the printing unit. It allows to verify the results from the printing simulator to develop even better products. Here the Flexperts lately found a way to optimize the mounting process through using the so-called "Piezo" technology and to define the adhesive strength under real application conditions. These decades of experience in the printing industry are also apparent in the new marketing campaign with its core message: "Because every print should be a master piece".

NTG DIGITAL DISTRIBUTES ACCURIO LABEL 190, DIGITAL LABEL PRESS BY KONICA MINOLTA

Thanks to this important agreement, NTG Digital fills the gap in the mid-range market. After dedicating its efforts in the label sector over the last few years, NTG Digital signs an important resale agreement for the new toner printing system by Konica Minolta, responding to a request for smaller investments, positioning itself halfway between entry level and high-end solutions. NTG Digital, now very well known in the labels sector, also thanks to the excellent sales results of Luscher MultiDX CTP (26 installations), a flat-bed hybrid computer-to-plate system for screen printing frames, photopolymers and other products, consolidates its position with this agreement in the sector expanding the offer in digital printing for labels. A digital solution, simple, efficient and available with a low investment. Ignazio Binetti, sales and marketing manager at NTG Digital, explains the motivations that convinced the company to engage in the diffusion of this technology: "We are convinced that today there is not just one printing technology to meet the needs of printers, that's why together with water-based and UV-based inkjet solutions, we offer a proven technology such as dry toner". The qualitative and medium investment characteristics make Konica Minolta Accurio label



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.

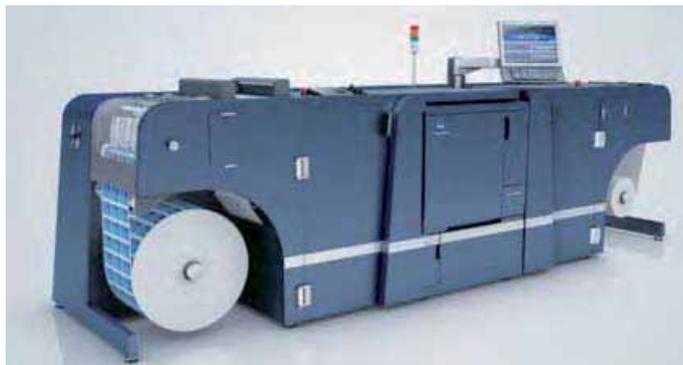
Perché non ci sono frontiere per chi vuole essere un passo avanti.

AGENTE E DISTRIBUTORE IN ESCLUSIVA



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 SmartPhone.





nel settore ampliando l'offerta nella stampa digitale per etichette.

Ignazio Binetti, sales and marketing manager di NTG Digital, ci spiega le motivazioni che hanno convinto l'azienda ad impegnarsi nella diffusione di questa tecnologia: "Siamo convinti che oggi non esiste una sola tecnologia di stampa per soddisfare le necessità degli stampatori, ecco perché insieme a soluzioni di ink jet sia a base acqua che UV, offriamo una tecnologia consolidata come quella del toner a secco". Le caratteristiche qualitative e di medio investimento rendono la Konica Minolta Accurio label 190, una soluzione che attrae quegli stampatori che necessitano di tirature brevi a basso

costo, di soluzioni semplici nell'utilizzo e che possano stampare su molti supporti di stampa senza la necessità di primer.

Questa macchina rotativa a bobina, è una valida alternativa per le attuali esigenze di flessibilità, completezza e qualità di stampa sia su supporti autoadesivi, sia su materiale flessibili.

L'unità di stampa è la stessa già utilizzata nelle stampanti Konica Minolta per alti livelli produttivi, offrendo così una garanzia di utilizzo e durata più che soddisfacenti; la velocità arriva fino a 19 metri al minuto e permette con facilità di rispondere alle necessità di brevi tirature a basso costo, con un formato bobina di 330mm.

RadTech Europe annuncia il seminario sulla stampa UV ed EB per gli imballaggi alimentari

Il 25 ottobre 2018 RadTech Europe ospiterà il suo seminario annuale UV ed EB per gli imballaggi alimentari presso l'hotel Mövenpick dell'aeroporto di Stoccarda. Il seminario si terrà in inglese, membri RadTech Europe e non sono tutti invitati a partecipare.

L'evento si concentrerà su tutti gli aspetti della stampa UV/EB e UV-LED per gli imballaggi alimentari: gli sviluppi tecnologici nel getto d'inchiostro UV, EB e UV, i requisiti normativi, l'opinione dei proprietari dei marchi ed esempi reali di trasformatori che applicano la tecnologia per gli imballaggi alimentari.

L'evento offre ai partecipanti l'opportunità di incontrare esperti del settore in materia di materiali, inchiostri, stampa, attrezzature e imballaggi, e le normative per l'industria che si occupa dei sistemi di

essiccazione.

Le aziende e le organizzazioni confermate che partecipano includono Nestlé, Bobst, OPM, BASF, Allnex, l'European Ink Ink Association e altre ancora.

L'evento è rivolto all'intera catena del valore dell'imballaggio alimentare, con particolare attenzione e tassa d'iscrizione ridotta per i trasformatori di imballaggi alimentari. Uno sconto per i giovani sarà disponibile per i partecipanti che si registreranno prima del 1° luglio.

Per ulteriori informazioni, come il programma del seminario e i dettagli della registrazione, visitare il sito:

www.radtech-europe.com/events/rte-food-packaging-seminar-2018



ENGLISH News from industry

190 a solution that attracts those printers who need low-cost and short print runs, simple-to-use solutions that can print on many print media without primer.

This web rotary machine is a valid alternative for the current requirements of flexibility, completeness and quality of printing on both self-adhesive and flexible materials.

The printing unit is the same already used in Konica Minolta printers for high production levels, thus offering a guarantee of more than satisfactory use and durability; the speed up to 19 meters per minute makes it easy to respond to the needs of low cost short runs, with web format of 330 mm.

RADTECH EUROPE ANNOUNCES UV AND EB PRINTING FOR FOOD PACKAGING SEMINAR

On October 25, 2018, RadTech Europe will host its biennial UV and EB for Food Packaging Seminar at Mövenpick hotel Stuttgart Airport. The seminar will be held in English, and RadTech Europe members and non-members are both welcome to attend.

The event will focus on all aspects of UV/EB and UV-LED for food packaging: the technological developments in UV, EB and UV inkjet, the regulatory requirements, the vision of brand-owners and real-life examples of converters applying the technology for their food packaging products.

The event offers participants the opportunity to meet industry experts in materials, inks, printing, equipment and packaging, as well as regulatory affairs for the radiation curing industry. Confirmed companies and organizations speaking include Nestlé, Bobst, OPM, BASF, Allnex, the European Printing Ink Association and more.

The event is targeted at the entire food packaging value chain, with a special focus on and reduced fee for food packaging converters. An early bird discount will be available for participants registering before the 1st of July.

For more information, such as the seminar program and registration details, visit www.radtech-europe.com/events/rte-food-packaging-seminar-2018

COMPLEXITY AND FUNCTIONALITY DRIVE LABEL DEVELOPMENT, REPORTS FINAT RADAR

Prime labels are becoming increasingly complex and non-prime labels are becoming increasingly functional. They are among the key trends dominating the label industry according to the latest FINAT RADAR.

Published twice a year to its members by the international label association FINAT, RADAR is a unique, in-depth profile of the complex and diversified European label industry.

THE STATE OF THE ART IN VISCOSITY CONTROLS



www.selectrasrl.it

PRINT4ALL



HALL 18 STAND K05

SELEVIDEO10K



SELEGUIDE10K



GRS10K
EYE TOUCH



SELEVISCO9000

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 ●

Finat Radar: complessità e funzionalità guidano lo sviluppo delle etichette

Le etichette di qualità stanno diventando sempre più complesse e quelle più semplici diventano sempre più funzionali. Queste le tendenze chiave che dominano il settore delle etichette secondo l'ultimo Finat Radar. Pubblicato due volte l'anno per essere messo a disposizione dei membri dall'associazione internazionale delle etichette Finat, Radar è un rapporto unico e approfondito sul settore delle etichette europeo, che è molto

complesso e diversificato. Il rapporto riunisce ricerche e analisi mirate condotte dalla società di ricerche di mercato LPC Inc.

L'ottava edizione di Finat Radar offre un'attenta analisi del settore europeo delle etichette e delle tendenze che stanno spingendo i marchi ad adottare e implementare tecnologie di etichettatura e formati di decorazione specifici. Gli attuali fattori di mercato comprendono l'impatto sulla catena di fornitura delle etichette, dai fornitori di materie prime ai trasformatori di etichette fino ai clienti.

L'economia dell'Eurozona con-

tinua ad avere buone prestazioni, un mercato del lavoro in ripresa e una buona domanda esterna che continuano a sostenere la crescita del settore delle etichette. Il presidente di Finat Chris Ellison commenta: "il rapporto Radar ci offre una prospettiva unica sul settore europeo delle etichette e delle tendenze che stanno spingendo i marchi ad adottare e implementare tecnologie di etichettatura e formati di decorazione specifici. Sempre di più, stiamo osservando come le etichette stiamo diventando per i marchi un modo di creare un approccio specifico all'interno della catena di approvvigionamento. Ciò si traduce in tirature più brevi con l'aumento degli SKU e la capacità di un trasformatore di etichette di cambiare rapidamente un lavoro con nuovi requisiti di funzionalità di design e /o etichetta in una fase avanzata della produzione".

Questo è uno dei motivi del passaggio alla stampa digitale che influenza i modi in cui i reparti

marketing e R&D creano campagne e strategie per comunicare con i consumatori e conquistarli.

"Se si chiede ai marchi quale settore degli imballaggi stampati offre la massima innovazione, sempre più marchi affermano che i loro fornitori di etichette offrono maggiore innovazione e flessibilità rispetto ai produttori di imballaggi flessibili, in cartone e cartone ondulato". Conclude Ellison: "La nostra è un'industria del cambiamento, ma il futuro continuerà a essere roseo per le etichette".

Flessibile, robusto e leggero come una piuma: studio di Ceresana sul mercato europeo dei film plastici

A causa del divieto di importazione di rifiuti di plastica europei messo in atto dalla Cina all'inizio del 2018, gli europei devono trovare urgentemente un'altra soluzione. La commissione UE, ad esempio, sta considerando una "tassa sulle



ENGLISH News from industry

The report brings together focused research and analysis, conducted by market research company LPC Inc.

The eighth edition of FINAT RADAR provides a unique perspective on the European labelling sector, and on the trends and forces that are driving brands to adopt and implement specific labelling technologies and decoration formats. Current marketplace factors considered include the impact on the label supply chain, from raw material suppliers to label converters, and industry customers.

It also reports that the Eurozone economy continues to perform robustly and a recovering labour market and healthy external demand continue to support ongoing label sector growth. This is encouraging brands to seek more ways to connect with their customers – among them is via the types of package decoration they conceptualize and push through the supply chain.

FINAT President Chris Ellison comments: "FINAT's RADAR gives us a unique perspective on the European labelling sector, and on the trends and forces that are driving brands to adopt and implement specific labelling technologies and decoration formats. More and more, we are seeing labels become a way for brands to achieve a market-specific approach late in the supply chain. This means shorter runs as SKUs proliferate, and the ability for a label converter to turn around a job quickly given late-stage new design

and/or label functionality requirements".

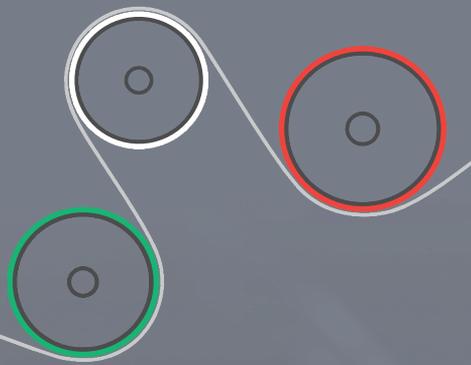
He explains that this remains one of the forces driving digital press adoption and influences the ways marketing and R&D departments create campaigns and strategise ways to speak to, and captivate, consumers.

He continues: "When asked which printed packaging sector delivers the most innovation, again and again brands claim their label suppliers offer more innovation and agility over their flexible packaging, carton and corrugated suppliers" - Concludes Ellison: "Ours is an industry of change but the future remains bright for labels".

FLEXIBLE, FIRM, AND LIGHT AS A FEATHER: CERESANA STUDY ON THE EUROPEAN MARKET FOR PLASTIC FILMS

Because of the ban on imports of European plastic waste impeded by China at the beginning of 2018, Europeans urgently need to find another solution. The EU commission, for example, is considering a "plastics tax". An EU directive against lightweight plastic carrier bags has already contributed to a reduction of consumption in many countries. Until 2030, all packaging in the EU ought to be reusable and made of recyclable materials.

"Manufacturers do not need to worry about demand", says Oliver Kutsch, managing director of Ceresana. The market research institute has analyzed the European market for pla-



Rollers for every use

Zenit spa

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

www.zenit-spa.com

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



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 lamiere**
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

Market Study: Plastic Films - Europe



materie plastiche". Una direttiva UE contro le borse di plastica leggera ha già contribuito a ridurre il consumo in molti paesi. Entro il 2030, tutti gli imballaggi nell'UE dovrebbero essere riutilizzabili e fatti di materiali riciclabili.

"I produttori non devono preoccuparsi della domanda", afferma Oliver Kutsch, amministratore delegato di Ceresana. L'istituto di ricerche di mercato ha analizzato il mercato euro-

peo dei film plastici. "Inclusi in questo mercato ci sono borse e sacchetti di plastica, ma anche film per imballaggio, film termoretraibili e estensibili, film agricoli e altri tipi di film come quelli da costruzione", spiega Kutsch: "Questo mercato è destinato a crescere per arrivare a circa 14 milioni di tonnellate fino al 2024".

Gli imballaggi devono essere leggeri, visivamente accattivanti e compatibili con il forno a microonde; devono presentare bene il contenuto, contribuire ad aumentarne la durata e mantenere l'intensità del sapore per un lungo periodo di tempo. Di conseguenza, la pressione sui produttori di film per soddisfare i requisiti in continua crescita riguardanti l'aspetto visivo, la manipolazione e le proprietà barriera, così come la conservazione delle risorse e la sostenibilità.

I requisiti aumentano anche per i film agricoli e di altro genere. Nel definire i singoli prodotti, si possono trovare tutti i

tipi di film, da quelli sottili come wafer a quelli più spessi e rigidi. Il nuovo studio di Ceresana si concentra su film flessibili.

Oltre alle tendenze del mercato dei beni di consumo, numerosi altri fattori influenzano la domanda di film plastici su diversi mercati nazionali. In particolare, molti paesi dell'UE cercano di contenere la domanda di sacchetti leggeri per il trasporto. L'attuazione dei rispettivi regolamenti varia tuttavia considerevolmente da un paese all'altro. Al contrario, la domanda di imballaggi secondari e per trasporto, come film termoretraibili e film estensibili, dipende dallo sviluppo macroeconomico e dalle abitudini dei consumatori del rispettivo paese. In alcuni paesi, gli sforzi per promuovere l'agricoltura favoriscono l'uso di film agricoli.

La domanda di film da costruzione corrisponde alla situazione degli ordini del settore edile. Il BOPET in materiale plastico (polietilene tereftalato biassialmente orientato) offre un'elevata

trasparenza, un aspetto visivo di alta qualità e un'elevata resistenza alla trazione: si possono produrre pellicole ultra sottili e leggere. Per un'ulteriore riduzione dello spessore e del peso degli imballaggi (downgauging), il BOPET gioca un ruolo importante. Il BOPET contribuisce ad aumentare la durata degli alimenti deperibili con le sue proprietà barriera ed è, ad esempio, utilizzato per confezioni che non permettono la dispersione degli aromi. I film BOPET sottili da circa 8 a 50 µm vengono utilizzati principalmente per imballaggi in FMCG (beni di largo consumo), pellicole più spesse fino a circa 350 µm sono usati invece per impianti o elettronica.

Il BOPP (polipropilene orientato biassialmente) è utilizzato principalmente per il confezionamento di alimenti. Tuttavia, i film BOPP non sono sigillabili a caldo facilmente. Poiché questo è un requisito fondamentale per i film per imballaggio, il BOPP viene normalmente ver-

ENGLISH News from industry

stic films. "Included in this market are plastic bags and sacks but also packaging films, shrink and stretch films, agricultural films as well as other films such as construction films", explains Kutsch: "This market is likely to grow to about 14 million tonnes until 2024".

Packaging should be light, visually appealing, and microwavable; they ought to present the content well, help to increase the durability, and contain the intensity of flavor over a long period of time. Accordingly, the pressure on film producers to meet the continuously rising requirements regarding optics, handling and barrier properties, as well as conservation of resources and sustainability is high. Requirements increase also for agricultural and other films. In defining the individual products, all kinds, from wafer-thin films to thick, rigid boards, can be found. The new study by Ceresana focuses on flexible films.

Besides the trends of the consumer goods market, numerous other factors influence the demand for plastic films on several national markets as well. Many EU countries in particular try to contain the demand for light-weight carrier bags.

The implementation of the respective regulations, however, varies considerably from country to country. In contrast, demand for secondary and transport packaging such as shrink and stretch films depends on the macroeconomic development and the consumer climate of the respective country. In some countries, the efforts to intensify agri-

culture propel the use of agricultural films. The demand for construction films corresponds to the order situation of the respective construction industry.

The plastic BOPET (biaxially oriented polyethylene terephthalate) provides a high transparency, high-quality visual appearance, and a high tensile strength – ultra-thin and light films can be made thereof. For further reduction of thickness and weight of packaging (downgauging), BOPET plays a major role. BOPET helps to increase the durability of perishable food with its barrier properties and is, for example, used for aroma-proof packaging. Thin BOPET films of about 8 to 50 µm are mainly used for FMCG (fast-moving consumer goods) packaging, thicker films of up to approx. 350 µm are rather used for stationary or electronic goods.

BOPP (biaxially oriented polypropylene) is mainly utilized for foodstuffs packaging. However, BOPP films are not readily heat sealable. As this is a prime requirement for packaging films, BOPP is normally given a surface coating of a heat sealable polymer such as a coextruded polypropylene random copolymer. Copolymers for heat seals need to exhibit a high gloss and transparency.

Coating or coextrusion increases the barrier properties of BOPP film, decreasing its permeability to gases. Common barrier polymers are ethylene vinyl alcohol, polyvinylidene chloride, and polyamide.



KONGSKILDE

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



Agente esclusivo per l'Italia

 *Spring srl*

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

iniziato con un polimero termosaldabile come polipropilene coestruso di copolimero random. I copolimeri per sigillature termiche devono presentare una elevata lucentezza e trasparenza.

Il rivestimento o la coestruzione aumentano le proprietà barriera del film BOPP, diminuendo la sua permeabilità ai gas.

I comuni polimeri barriera sono etilene alcol vinilico, cloruro di polivinilidene e poliammide.

European Plastics Converters (EuPC) accoglie con favore la strategia europea sulle materie plastiche

European Plastics Converters (EuPC) accoglie con favore la pubblicazione da parte della Commissione europea della "Strategia europea per le materie plastiche in un'economia circolare". EuPC sostiene pienamente l'intento di creare un'economia della plastica più prospera, sostenibile e circolare in Europa.

La strategia si concentra su quattro misure chiave per avviare produzione, uso e smaltimento della plastica più sostenibili: il miglioramento dell'economia e della qualità del riciclo della plastica, la riduzione degli scarti di plastica e dei rifiuti, l'aumento dell'innovazione e degli investimenti e gli sforzi per creare un'azione globale.

Si annunciano misure concrete per raggiungere l'obiettivo ambizioso che prevede che entro il 2030 il 100% degli imballaggi in plastica immessi sul mercato sarà riutilizzabile o riciclabile in modo economicamente vantaggioso.

"Per sostenere la transizione verso un'economia della plastica sostenibile e circolare, EuPC ha sviluppato un quadro ambizioso che comprende impegni volontari. Insieme ad altre cinque organizzazioni della catena del valore della plastica, ci impegniamo a raggiungere il 70% della percentuale di riciclo e riutilizzo degli imballaggi in plastica, oltre al 50% per il riciclo e riutilizzo dei rifiuti plastici in generale", afferma Alexandre Dangis, direttore generale di EuPC.

Una vera trasformazione industriale può essere raggiunta solo attraverso l'azione congiunta di tutte le parti interessate all'interno della catena del valore della plastica e con il supporto delle autorità e dei consumatori. Una migliore raccolta, selezione e trattamento dei rifiuti è fondamentale per migliorare la qualità dei materiali plastici riciclati (rPM) e aumentare l'utilizzo di questi materiali da parte dei trasformatori. Una migliore gestione dei rifiuti, l'eliminazione dalle discariche dei rifiuti di plastica e consumatori attenti affinché facciano una buona raccolta differenziata sono i fattori più importanti per ridurre i rifiuti e l'inquinamento ambientale.

In particolare, EuPC apprezza il riconoscimento del valore aggiunto della plastica nella strategia e la necessità di ripensare alcuni aspetti con una

prospettiva più ampia, in cui tutti gli attori hanno un ruolo da svolgere nel raggiungere l'obiettivo.

La cooperazione nella catena del valore e il ruolo dell'industria nell'affrontare volontariamente alcune questioni sono benvenuti e EuPC e i suoi membri sono consapevoli dello loro responsabilità e l'hanno accettata pienamente con l'approvazione di un piano di impegni volontari.



ENGLISH News from industry

EUROPEAN PLASTICS CONVERTERS (EUPC) WELCOMES THE EU PLASTICS STRATEGY

European Plastics Converters (EuPC) welcomes the European Commission's publication of the "European Strategy for Plastics in a Circular Economy". EuPC fully supports the vision to create a more prosperous, sustainable and circular plastics economy in Europe.

The strategy focusses on 4 key measures to initiate a more sustainable production, use and disposal of plastics: the improvement of the economics and quality of plastics recycling, the reduction of plastics waste and littering, the increase of innovation and investment, and the efforts to create global action.

Concrete measures are announced to reach the ambitious goal that by 2030, 100% of plastics packaging put on the market will be either reusable or recyclable in a cost-effective manner.

"To support the transition towards a sustainable and circular plastics economy, EuPC has developed an ambitious framework of voluntary commitments. Together with 5 other organisations from the plastics value chain, we commit to reach 70% recycling and reuse of plastic packaging as



well as 50% recycling and reuse of plastics waste in general", says Alexandre Dangis, EuPC Managing Director. Real industrial transformation can only be achieved through joint action by all stakeholders from the entire plastics value chain and with the support of authorities and consumers alike. Better waste collection, sorting and treatment is crucial to improve the quality of recycled plastics materials (rPM) and to boost the uptake of rPM by converters.

A better waste management, the elimination of the landfilling of plastics waste and educated consumers are the most important factors to reduce littering and environmental pollution. In particular, EuPC appreciates the recognition of the added value of plastics in the strategy and the need to rethink certain aspects from a broader point view, where all actors have a role to play in shaping the vision.

The reference of value chain cooperation and the role of the industry in tackling voluntarily some issues is welcome and EuPC and its members have accepted their responsibility through the approval of the framework of voluntary commitments.



BMATIC 4.0

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

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

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

SAGE
SLITTERS

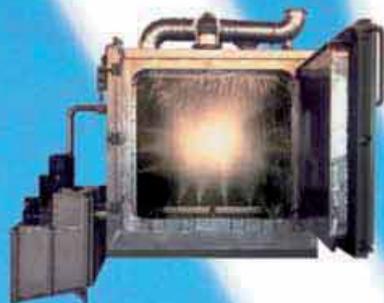


**IMPIANTI LAVAGGIO
SISTEMI DISTILLAZIONE
CERTIFICATI ATEX**
in conformità con la
Direttiva Europea 94/9 CE



Ex II 2 G

Lavatrici **SOLVENTE**
ACQUA e detergenti



LAVAGGIO componenti e cilindri
rotative **ROTOCALCO** e **FLEXO**



 **ASTER**

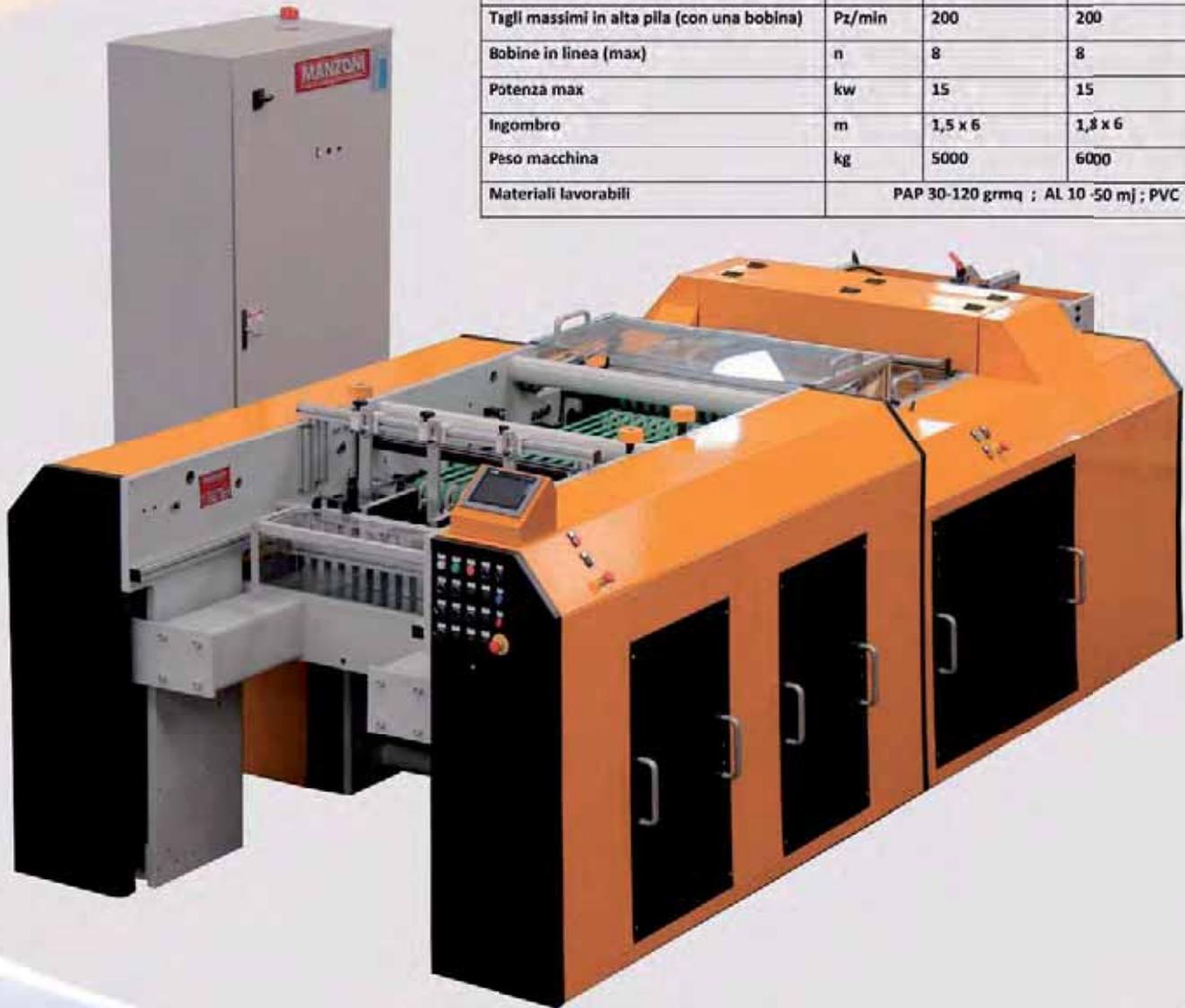
ASTER S.r.l.
Via Reisina 13
10070 Mappano di Caselle (TO)
ITALIA



T +39 011 9968251
T +39 011 9968319
F +39 011 9968267
aster@asterwash.it
www.asterwash.it

T.C.T. 115 sp elettronico

modello		100	125	150
Larghezza utile	mm	1000	1250	1500
Formato minimo con scarico automatico	mm	250 x 300	250 x 300	250 x 300
Formato massimo con scarico automatico	mm	1000 x 450	1250 x 450	1500 x 450
Formato minimo in alta pila	mm	1000 x 500	1250 x 500	1500 x 500
Formato massimo in alta pila	mm	1000 x 1000	1250 x 1000	1500 x 1000
Tagli massimi in automatico	pz./min	400	400	400
Fogli in formato 25 x 33 (con una bobina)	Pz/min	1600	2000	2400
Tagli massimi in alta pila (con una bobina)	Pz/min	200	200	200
Bobine in linea (max)	n	8	8	8
Potenza max	kw	15	15	15
Ingombro	m	1,5 x 6	1,8 x 6	2 x 6
Peso macchina	kg	5000	6000	7000
Materiali lavorabili	PAP 30-120 grmq ; AL 10 -50 mj ; PVC ; COEX , PPL			



Touch screen
di gestione fasi lavoro



Fotocellula
taglio registro
taglio longitudinale



Espulsione risme
automatica
formati tagliati



Il tocco finale per le stampe a getto d'inchiostro con un software all'avanguardia

ADVANCED INKJET SCREENS ESPANDE LE OPZIONI DISPONIBILI PER OTTENERE IMMAGINI E TESTO DI ALTA QUALITÀ SULLE STAMPANTI A GETTO D'INCHIOSTRO UTILIZZABILE CON QUALSIASI ADOBE® PDF RIP, INCLUSO ESKO

Global Graphics Software ha reso disponibile una serie di nuovi retini software per aggiungere il "tocco finale" alle stampe realizzate con le stampanti a getto d'inchiostro.

Advanced Inkjet Screens™ può essere applicato a qualsiasi flusso di lavoro di stampa. La loro flessibilità consente di aggiungerli alle stampanti già presenti sul mercato o di incorporarle in una stampante a getto d'inchiostro ancora in fase di definizione. Advanced Inkjet Screens™ smussa le imperfezioni causate dalla fisica dei getti d'inchiostro sui supporti. Sono disponibili due varianti: il retino Pearl produce un effetto molto naturale su supporti più o meno assorbenti, mentre il retino Mirror è ideale per superfici non assorbenti e impermeabili, quali lattine e imballaggi flessibili, e per aree ad elevata densità stampate con inchiostro metallico.

"La maggior parte dei software di stampa presuppone che una stampante sia in grado di stampare una griglia perfetta di punti", osserva Tom Mooney, product manager. "In pratica, una stampante a getto d'inchiostro presenta delle variabili che portano a modificare le dimensioni, la forma o la posizione di ciascuna goccia. Anche se queste singole goccioline sono molto piccole, il risultato è

che, unendosi tra loro, creano degli elementi grafici e degli errori che spesso sono visibili anche alla distanza di visione desiderata della stampa finale.

"Misurando le caratteristiche della generazione e dell'interazione delle goccioline con il supporto, è possibile ottimizzare il posizionamento e la forma dei punti delle mezzetinte nella definizione della retinatura per correggere le variabili indesiderate. Ne risulta una stampa priva di errori da un punto di vista visivo, in quanto il retino ottimizzato compensa e maschera l'effetto degli errori nel processo di stampa". "Questi retini sono particolarmente efficaci quando gli stampati prodotti con stampa a getto d'inchiostro vengono venduti come parte della soluzione marketing di un marchio, ad esempio l'imballaggio.

In tal caso, Advanced Inkjet Screens consente alle aziende che si occupano di trasformazione e stampano etichette di utilizzare supporti più economici o addirittura gli stessi supporti della stampa flessografica per realizzare un prodotto vendibile". Advanced Inkjet Screens consente di migliorare immediatamente la qualità di stampa su molte stampanti a getto d'inchiostro grazie alla sua rapidità di implementazione.

STOP STATIC!!!

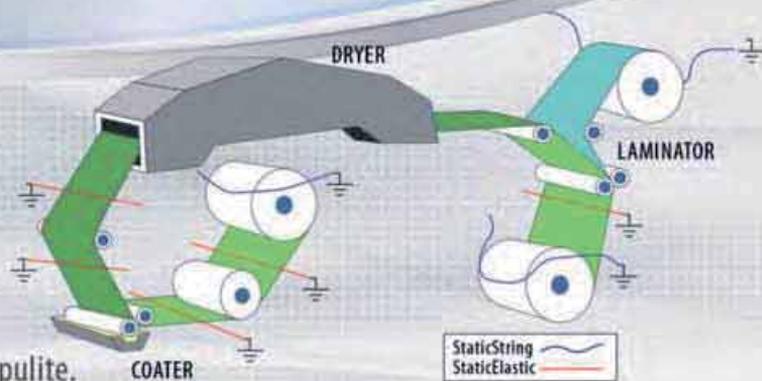
La migliore soluzione per eliminare le Correnti Statiche in macchine per la stampa e la trasformazione di film plastici, carta, NonWovens, etichette autoadesive, ecc.

StaticElastic e StaticString

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



DF2000

Testate Meccaniche Autoespandibili



SR2000

Alberi Espansibili a Listelli con corpo in metallo

Rulli in Fibra di Carbonio



MACCHINARI



Taglierine per Anime



ROLL MOVERS

Spingitori bobine - Elettrici o Pneumatici



Questi retini possono essere utilizzati con qualsiasi RIP che consente l'accesso ai dati raster non sottoposti a retinatura come quelli di Esko, utilizzando ScreenPro, il motore di retinatura ultraveloce per stampanti a getto d'inchiostro di Global Graphics. In alternativa, è possibile applicarli durante il rendering nell'Harlequin Host Renderer RIP®.

SUPPORTI ASSORBENTI

Sui supporti alquanto assorbenti e/o bagnabili, le goccioline tendono ad unirsi tra loro sulla superficie del supporto, causando striature visibili soprattutto in presenza di mezzitoni e dei quarti di tono. Pearl è un'avanzata tecnologia di retinatura stocastica (FM), ottimizzata per immagini naturali su supporti più o meno assorbenti e idonea particolarmente per le immagini con legature e irregolarità.

SUPPORTI NON ASSORBENTI E IMPERMEABILI

Sui supporti non assorbenti e impermeabili, le stampe sono caratterizzate da chiazze dall'aspetto simile alla buc-

cia d'arancia. Il problema sembra essere causato da una riduzione dell'inchiostro durante l'essiccazione ed è particolarmente evidente nelle aree con una maggiore copertura. Il retino Mirror di Advanced Inkjet Screen è stato progettato con una microstruttura concepita per contrastare l'effetto a chiazze o a "buccia d'arancia" visibile quando si stampano fondi pieni su supporti non assorbenti o impermeabili, come le lattine o alcuni tipi di materiali plastici, come, ad esempio gli imballaggi flessibili. Questa tecnologia risulta utile anche quando vengono utilizzati inchiostri ad alta densità come gli inchiostri metallici o nei casi in cui la stampa non deve interferire sulla caratteristica riflettente di un supporto lucido e brillante.

Global Graphics vanta una lunga storia nell'innovazione della retinatura risalente alla sua tecnologia di retinatura stocastica FM brevettata degli anni '90. Nell'era della stampa digitale e, in particolare, della stampa a getto d'inchiostro, Global Graphics ha sviluppato nuove tecnologie di retinatura per rispondere alle esigenze dei produttori di macchine da stampa relativamente alla qualità delle immagini nella stampa a getto d'inchiostro a singola passata. ■

ENGLISH Version

Software breakthrough gives the final polish to inkjet prints

ADVANCED INKJET SCREENS EXPAND OPTIONS AVAILABLE TO ACHIEVE HIGH-QUALITY IMAGES AND TEXT ON INKJET PRESSES AND YOU CAN USE IT WITH ANY ADOBE® PDF RIP INCLUDING ESKO

A set of new software screens that add the "final polish" to output produced on inkjet presses are available from Global Graphics Software. Advanced Inkjet Screens™ can be applied to any print industry workflow.

Their flexibility means that they can be added to presses already on the market, or incorporated into an inkjet press that's still on the drawing board.

Advanced Inkjet Screens™ smooth out imperfections caused by the physics of jetting ink onto substrate.

There are two variants: the Pearl screen produces a very natural effect on more or less absorbent substrates, whereas the Mirror screen is ideal for non-absorbent and poorly-wetting surfaces such as tin cans and flexible packaging, and also areas of dense metallic ink.

"Most printing software assumes that a press can print a perfect grid of dots",

observes product manager Tom Mooney. "In practice on an inkjet press there are often variables that lead to changes in the size, shape or position of each drop. Even though these individual drops are very small, the result is that they coalesce, creating artefacts and errors that are often visible at the intended viewing distance in the finished print.

"By measuring the characteristics of the drop generation and interaction with the substrate, it is possible to fine-tune the halftone dot shapes and placement within the screening definition to mitigate unwanted variables.

The result is print that is visually largely error-free, because the optimized screen compensates for and masks the effect of errors in the print process".

"They are particularly effective where inkjet output will be sold as part of a brand's marketing, such as packaging, where our

Advanced Inkjet Screens allow converters and label printers wanting to use cheaper stocks or the same stocks as for flexo, to produce sellable product."

Advanced Inkjet Screens will improve print quality "out of the box" on many inkjet presses so they are quick to deploy.

They can be applied on the back of any RIP that allows access to un-screened raster data such as Esko, using ScreenPro, Global Graphics' ultra-high-speed screening engine for inkjet. Alternatively, they can be applied during rendering in the Harlequin Host Renderer RIP®.

ABSORBENT SUBSTRATES

On fairly absorbent and/or wettable substrates drops tend to coalesce along the substrate surface, causing visible streaking.

This is especially the case in mid- and three-quarter tones. Pearl is an advanced dispersed (FM) screen, optimized for natural images on a more or less absorbent substrate. It is targeted especially at addressing chaining and streaking artefacts.

NON-ABSORBENT, POORLY WETTABLE SUBSTRATES

On non-absorbent, poorly wettable substrates prints are characterized by a mottle effect that looks like orange peel.

The problem appears to be triggered by ink shrinkage during the cure and is especially noticeable in areas with reasonably high total area coverage.

The Mirror Advanced Inkjet Screen is designed with a microstructure targeted at countering the mottling or "orange peel" effect that can be seen when solid colors are used on non-absorbent or poorly-wetting substrates such as tin cans or some plastics, such as some flexible packaging.

It's also useful when dense inks such as metallics are used, or where the print should not interfere with the smoothness of the reflection from a shiny substrate.

Global Graphics has a long history in screening innovation dating back to its patented FM or stochastic screening technology of the 1990s.

In the age of digital printing, and inkjet in particular, Global Graphics has developed new screening technologies from the ground up in response to press manufacturers' concerns about image quality in single pass inkjet applications.





Sleeve Master HD

Ottimizzare l'applicazione di cliché e biadesivo per minimizzare i fermi macchina e massimizzare qualità di stampa e ripetibilità
Optimise your tape & plate application to reap on press rewards in up time and improvements in print quality and repeatability.

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.



CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

www.rotocamis.it

CAMIS S.r.l. - Via Guido Rossa, 9 - 20037 Paderno Dugnano (MI) Italy
 Tel. +39 02.9982188 - info@camissrl.com



La nuova macchina flessografica **BOBST 20SEVEN** e la stampa con **gamma cromatica estesa: motori del cambiamento nel settore dell'imballaggio flessibile**

È ASSODATO CHE LA STAMPA CON GAMMA CROMATICA ESTESA SIA IN CRESCITA. E BENCHÉ SI TRATTI DI UNA TENDENZA CHE SI STA SVILUPPANDO IN ALCUNI SETTORI O SEGMENTI DI MERCATO PIÙ RAPIDAMENTE CHE IN ALTRI, TUTTI CONCORDANO NEL PREVEDERNE UNA CRESCITA COSTANTE NEI 10 ANNI A VENIRE

La macchina flessografica a tamburo centrale BOBST 20SEVEN ben riassume la strategia BOBST mirata a proporre soluzioni che utilizzano il sistema di stampa in eptacromia per una vasta gamma di tecnologie di stampa e di applicazioni.

“BOBST è fautore del concetto di gamma cromatica estesa dal 2013, quando ha avviato il progetto REVO a 7 colori per le macchine flessografiche in linea a fascia stretta e media sviluppato con fornitori leader del settore”, ha spiegato Federico d’Annunzio, Strategic Products Marketing Director della Business Unit Web-fed del Gruppo.

“Nel 2017 BOBST ha lanciato il sistema Flexocloud THQ con paletta di colori fissa per la post-stampa del cartone ondulato. E adesso ci dedichiamo alla stampa flessografica a tamburo centrale in fascia larga con la 20SEVEN, le cui funzioni sono state pensate appositamente per offrire i migliori risultati con la stampa in eptacromia”.

Quali fattori chiave, tendenze di mercato e esigenze specifiche del processo di stampa con gamma estesa hanno guidato la progettazione della nuova macchina?

“La ripetibilità e uniformità della stampa di alta qualità, tiratura dopo tiratura, sia con inchiostri a solvente che a base acqua. Il fatto che dovesse trattarsi di un sistema aperto in grado di lavorare con cliché, inchiostri,



besco

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

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.



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 fed 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

 besco

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



Federico d'Annunzio,
Strategic Products
Marketing Director
della Business Unit
Web-fed
del Gruppo

fornitori diversi. L'esperienza dei clienti che hanno implementato la stampa in eptacromia su altre macchine flexo a tamburo centrale BOBST, come la 20SIX, che è stata inestimabile per la messa a punto di questa soluzione", ha dichiarato Dieter Betzmeier, Responsabile R&D di Bobst Bielefeld.

"Dal punto di vista tecnico, ci siamo focalizzati sulla rigidità dei gruppi stampa, il flusso dell'inchiostro, l'essiccazione e relativa stabilità di registro".

Per ottenere grande precisione e ripetibilità, è essenziale eliminare le vibrazioni bloccando con precisione i cuscinetti dei calamai. I bulloni dei cuscinetti della 20 SEVEN sono avvitati con una pistola pneumatica con esercita sempre la stessa forza di serraggio, eliminando così le variabili derivanti dall'intervento manuale di operatori differenti. I cuscinetti sono bloccati in posizione anche grazie all'architettura triangolare dell'esclusivo sistema triLOCK sviluppato da BOBST.

L'inchiostro è un altro fattore che può incidere in modo significativo sulla ripetibilità del processo: il sistema BOBST smartFLO è stato concepito per eliminare le variabili generate dai picchi di flusso dell'inchiostro dalla tanica al supporto di stampa o da un'inchiostrazione irregolare dovuta alle pompe.

Il terzo aspetto essenziale è l'efficienza del sistema di essiccazione. Questo fattore è ancor più rilevante quando

si stampa con inchiostri a base acqua, il cui utilizzo sta aumentando nel settore dell'imballaggio flessibile.

Il nuovo sistema FSM (Full Surface Matrix) è molto più efficiente del sistema a lama d'aria, poiché l'aria viene soffiata sul supporto stampato attraverso centinaia di ugelli. Questo procedimento consente di asciugare ad alta velocità, migliorando nel contempo la precisione del registro poiché il nastro viene spinto in modo uniforme contro il tamburo centrale".

E per ottimizzare la ripetibilità del processo di stampa, le macchine flexo a tamburo centrale di BOBST sono dotate del sistema smartGPS™. La regolazione del registro e delle pressioni di stampa fuori linea, oltre alle note prestazioni in termini di riduzione degli scarti, consente anche di aumentare la durata dei cliché ad alta definizione poiché si stampa nel formato reale, cosa che consente di eliminare il problema della distorsione del punto.

Per un trasformatore, l'adozione del processo di stampa con gamma cromatica estesa significa considerevoli risparmi di tempo e di costi: niente più cambi di inchiostro e lavaggio dei calamai, niente più inventario per i colori spot, niente più tempo perso per mischiare gli inchiostri; e si ha la garanzia di omogeneità nella riproduzione dei colori per lavori stampati a distanza di tempo o in parti diverse del mondo. Ci si chiede quindi

ENGLISH Version

New BOBST 20SEVEN CI flexo press and Extended Color Gamut drive change in the flexible packaging industry

THERE IS NO QUESTIONING THAT THE USE OF EXTENDED COLOR GAMUT (ECG) IS GROWING. ALTHOUGH THE TREND IS DEVELOPING FASTER FOR SOME PRINTING TECHNOLOGIES AND IN SOME MARKET SEGMENTS THAN IN OTHERS, EVERYONE AGREES THAT A STEADY GROWTH IN THE NEXT 10 YEARS IS EXPECTED

The new 20SEVEN flexo press from BOBST is the company's latest expression of its strategic commitment to deliver ECG solutions for a variety of printing technologies and applications.

"BOBST has been an advocate of the ECG concept since 2013 with the now well-established REVO 7-color Digital Flexo technology developed with leading industry suppliers for narrow and mid-web inline flexo

presses," explained Federico d'Annunzio, Strategic Products Marketing Director, BOBST Business Unit Web-fed.

"In 2017, BOBST introduced the THQ Flexo Cloud, a fixed color palette solution for corrugated board post print applications. Today, we are tackling wide-web CI flexo printing with the 20SEVEN which offers features that have been specifically developed to deliver best results with ECG printing".

What are the key factors, market trends and ECG specific requirements considered in the development of the new machine?

"High quality imaging should be consistently repeatable run after run, at high speed, with both solvent-based and water-based inks. The ECG implementation system should be

open for use with different printing plates, inks or industry suppliers. The experience of our customers who have implemented the ECG project on other BOBST CI flexo presses like the 20SIX has obviously been invaluable in developing the solution", said Dieter Betzmeier, R&D Director, Bobst Bielefeld.

"From a technical point of view, we addressed



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 e 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

come mai, visti i vantaggi, il ritmo di adozione di questa tecnologia da parte dell'industria flessografica non avenga più rapidamente.

LITOPLAS: UN CASO DI SUCCESSO

LitoPlas è un'azienda di trasformazione con sede a Barranquilla, in Colombia che vanta una grande esperienza in materia di stampa in eptacromia in quanto usa questo processo su due macchine BOBST per stampare il 50% della propria produzione di 350 milioni di m² di imballaggi l'anno. Luis Mora, Direttore marketing e dell'innovazione, ne ha illustrato chiaramente i principi fondamentali in termini di sfide e opportunità durante un'interessante presentazione fatta alla recente open house organizzata nello stabilimento di Bobst Bielefeld. "L'eptacromia è un'eccellente tecnologia che permette di ottimizzare prestazioni e qualità di stampa. Il rovescio della medaglia è che non è una tecnologia Pug&Play. Per ottenere dei vantaggi durevoli, occorre grande impegno da parte di tutti gli attori filiera. Bisogna inoltre consolidare la cultura aziendale sensibilizzando tutte le persone coinvolte, controllare rigorosamente gli aspetti quantitativi del processo e allineare i clienti con il risultato finale perché i vantaggi per tutti sono reali!", ha spiegato Luis Mora.

"La ricompensa è grande e i vantaggi che ne derivano



compensano ampiamente i disagi legati all'implementazione", ha commentato Danilo Vaskovic, direttore commerciale, Bobst Bielefeld.

"Le aziende esitano ancora a compiere un passo che comporta una modifica radicale della loro organizzazione aziendale. Noi pensiamo, tuttavia, che si tratti di un'evoluzione inarrestabile che va nella direzione della standardizzazione e di un migliorato controllo di processo che consentirà di eliminare le variabili che generano delle criticità o delle non conformità, nonché gli sprechi di ogni genere. La gamma cromatica estesa rende la stampa un processo industriale standardizzato, in quanto non può più permettersi di restare un'arte artigianale". ■



Luis Mora,
Direttore
marketing e
dell'innovazione di
LitoPlas

the rigidity of the print deck, the ink flow, the drying and the stability of the register".

To achieve accuracy and consistency, the frame vibrations are eliminated by firmly and accurately locking the print decks' bearings. The 20SEVEN's bearing bolts are tightened using a pneumatic tool, which applies the same torque, thus avoiding the variables derived from manual operation by different operators. The bearings are precisely kept in place as a result of the triangular geometry of the BOBST triLOCK system. Ink is another factor that can have a major bearing on process consistency.

The BOBST smartFLO system does away with the variables that can have an impact on the uniformity of ink consistency and flow. These include ink variations owing to environmental factors such as temperature and light, change of viscosity due to peaks in the flow from the ink bucket to the substrate and inconsistent ink metering as a result of the ink pumps.

The third fundamental aspect is press drying efficiency. This is even more pronounced with water-based ink printing, which is on the

increase in flexible packaging applications.

The new FSM (Full Surface Matrix) dryer provides a significantly higher efficiency compared with one-slot drying systems as the blast of air is applied to the substrate over the whole surface of the dryer through hundreds of small jets. This not only guarantees drying at high production speeds, but also enhances register accuracy as the web is evenly pushed against the CI drum".

In terms of repeatability, the BOBST CI flexo presses rely on the smartGPS™ system.

The BOBST offline registration and pressure setting system, in addition to its well-known performance in minimum waste at start up and job changeovers, is also instrumental in increasing the lifetime of high resolution plates by printing the real format, avoiding any distortion of dots.

For a converter, the adoption of the ECG printing process means many sizable economies of time and cost – no more changes of inks and resulting washing of print decks, no need for a huge ink inventory for storing numerous spot inks, no time wasted in ink mi-

xing and a guarantee of color consistency for jobs that are run a long time apart or in different parts of the world.

This begs the question why the pace of adoption by the wide-web flexo industry is not as fast as its advantages would suggest?

LITOPLAS: A SUCCESSFUL CASE-HISTORY

A converting company with experience in implementing ECG printing is LitoPlas SA. Headquartered in Barranquilla, Colombia, the company has an annual production capacity of 350million sqm of packaging.

Luis Mora, Director of Marketing & Innovation at LitoPlas shared the experience of having 50% of their production printed using ECG on two BOBST flexo presses.

The engaging presentation at a recent BOBST Open House clearly set out some fundamental principles in terms of challenges and opportunities.

"ECG is a great technology that leverages notable efficiencies and great printing quality. The downside is that it's not a 'plug-and-

play' technology.

To have sustainable benefits, it demands hard work from all the supply chain involved. You need to empower the company's culture engaging operators around the process philosophy, keep the process in control quantitatively and align customers to the final outcome because the benefits to all of the supply chain are true!", explained Luis Mora.

"The rewards are great, and the advantages that derive from it far offset the disruption of the implementation", commented Danilo Vaskovic, Sales Director, Bobst Bielefeld.

"Companies are still hesitant to take a leap that can radically change the core structure of their organization. However, we believe the unstoppable way ahead is about process standardization and process control, in order to eliminate the variables that lead to critical issues, non-conformities and waste in all its forms. ECG makes printing a standardized industrial process, because it cannot afford to be a craft anymore", he concluded.

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

Ecolean assume un ruolo di leadership con le dichiarazioni ambientali dei prodotti

CON UN'ENFASI SULL'INTERO IMPATTO DEL CICLO DI VITA DEI PROCESSI DALLA MATERIA PRIMA ALLA FINE DEL CICLO DI VITA DEL PRODOTTO, ECOLEAN RAPPRESENTA UN ESEMPIO DA SEGUIRE. IN QUALITÀ DI PRIMO FORNITORE DI SISTEMI DI IMBALLAGGIO CHE VALUTA L'INTERO SISTEMA PRODUTTIVO, CHE COMPRENDE CONFEZIONI LEGGERE E MACCHINE DI RIEMPIMENTO, CON ANALISI DETTAGLIATE E DESCRIZIONE DELLE DICHIARAZIONI AMBIENTALI SUI PRODOTTI (EPD), ECOLEAN CONTINUA A SVILUPPARE LA PROPRIA ATTENZIONE PER LA SOSTENIBILITÀ

Ecolean sviluppa e produce sistemi di confezionamento innovativi per l'industria alimentare lattiero-casearia e prodotti liquidi.

La moderna confezione leggera di Ecolean è conveniente per il consumatore ed è attenta all'ambiente.

Ecolean è un'azienda globale con sede in Svezia, fondata nel 1996, vanta un organico di 400 dipendenti,

con attività commerciali in più di 30 paesi, Cina, Pakistan e Russia sono i suoi maggiori mercati.

Le EPD di Ecolean facilitano la comprensione e il confronto dell'impatto ambientale del ciclo di vita delle confezioni e delle macchine Ecolean, dando l'esempio agli altri operatori del settore.

Nello sviluppo delle EPD, Ecolean ha condotto un'analisi completa dell'impatto ambientale delle sue attività.

“Penso che troppi attori nel nostro settore si concentrino esclusivamente su una piccola parte della loro offerta, che si tratti di materie prime, riciclo o prestazioni della macchina, ma non sull'impatto globale del ciclo di vita ambientale. Noi stiamo facendo proprio questo pubblicando queste EPD. Stiamo alzando il livello affinché i produttori di

alimenti e i consumatori possano avere un quadro completo, senza green washing”, afferma Peter L. Nilsson, CEO di Ecolean Group.

“Sebbene le nostre nuove EPD siano solo una parte del nostro impegno per essere onesti e trasparenti sul modo in cui svolgiamo la nostra attività, sono comunque molto importanti. Contribuiscono a rendere molto più facile per i proprietari di marchi confrontare la nostra offerta con altre soluzioni di imballaggio sul mercato.



SOLUZIONI DEFINITIVE PER IL LAVAGGIO

DEFINITIVE SOLUTIONS FOR WASHING

PRINT4ALL

More than the sum of the parts.

 Fiera Milano, Rho May 29 - June 1, 2018
www.print4all.it
PAD 18 - STAND M29


IRAC®

Cleaning Solutions



LC ELECTRA

Pulizia clichés in automatico veloce ed efficace.
 Printing Plates automatic cleaning fast and effective.



VERTICAL WASH

Lava clichés automatica per il settore cartotecnica.
 Automatic plates washer for corrugated sector.



MAV

Impianti di distillazione solvente in automatico senza
 intervento dell'operatore.
 Solvent recovery systems automatic operator free.



ULTRAWASH

Rigenerazione Anilox ad ultrasuoni affidabili e sicure.
 Anilox recovery by means of ultrasonic system safe
 and reliable.



Distillatori per solventi
 Solvent recyclers

Depuratori per acque
 Water purifying

Impianti di lavaggio
 Washing plants

IRAC TECH S.R.L. Via P. Togliatti, 46/2/A
 42020 Montecavolo (RE) - Italy
 Tel. 0522.880321 - Fax 0522.880812
 email: info@irac.it - web: www.irac.it



Piccole misure possono avere un grande impatto sulla vita dei consumatori, ma per cambiare davvero qualcosa, bisogna considerare allo stesso modo tutte le misure. Con le EPD, stiamo fornendo una base decisionale importante per realizzare investimenti in soluzioni di imballaggio sostenibili”, afferma Anna Palminger, Sustainability Manager, Ecolean.

Per essere il più trasparente possibile, Ecolean ha tracciato l’impatto ambientale dei componenti delle macchine riempitrici e degli imballaggi, ed è il primo

fornitore di sistemi di imballaggio che ha fatto una cosa simile.

“Accolgo con favore la pubblicazione delle EPD di Ecolean, che forniscono una dichiarazione trasparente relativa all’impatto ambientale del ciclo di vita dei loro prodotti. Questo è, per quanto ne so, il primo caso in cui un’azienda pubblica le EPD di imballaggi e macchine riempitrici, il che dimostra come la comunicazione delle informazioni ambientali basate sul ciclo di vita possa essere rilevante per diverse applicazioni e destinatari”, afferma Kristian Jelse, Program Manager, The International System EPD®.

Concentrandosi sulla sostenibilità, l’ambizione di Ecolean è di stimolare il settore e fornire dati di sostenibilità completi e trasparenti dal punto di vista del ciclo di vita al fine di realizzare un reale cambiamento che non tenga conto dei confini delle varie nazioni.

Il concetto Ecolean consiste nell’utilizzare una quantità minima di materie prime per produrre una confezione leggera e flessibile e un sistema di riempimento per prodotti alimentari liquidi. La produzione di macchine riempitrici e di materiali di imballaggio avviene a Helsingborg e gli stabilimenti in Svezia e Cina trasformano il film del materiale di imballaggio in una gamma di confezioni sigillate ermeticamente pronte per il riempimento in molti formati diversi.

ENGLISH Version

Ecolean takes on leadership role with Environmental Product Declarations

WITH AN EMPHASIS ON THE ENTIRE LIFE CYCLE IMPACT OF THE PROCESSES FROM RAW MATERIAL TO PRODUCT END-OF-LIFE, ECOLEAN SETS AN EXAMPLE FOR OTHERS TO FOLLOW. AS THE FIRST PACKAGING SYSTEM SUPPLIER TO REVIEW THE ENTIRE SYSTEM WITH DETAILED ANALYSIS AND DESCRIPTION OF ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATIONS (EPD) – ENCOMPASSING THE LIGHTWEIGHT PACKAGES AS WELL AS FILLING MACHINES – ECOLEAN CONTINUES TO DEVELOP ITS FOCUS ON SUSTAINABILITY

Ecolean develops and manufactures innovative packaging systems for the dairy and liquid food industry. Ecolean’s modern lightweight packaging is consumer convenience and environmental concern in one. Ecolean is a global company with its headquarters in Sweden. Established in 1996, it has commercial activities in more than 30 countries, with China, Pakistan and Russia being its largest markets. Ecolean has

close to 400 employees. Ecolean’s EPDs makes it easy to understand and compare the environmental life cycle impact of Ecolean’s packages and machines – setting an example for others in the industry to follow. In developing the EPDs, Ecolean has conducted a very comprehensive analysis of the environmental impact of its operations. “I think that far too many in our industry focus solely on a small part of their offering

– be it raw materials, recycling or machine performance – never the full environmental life cycle impact. But that’s what we are doing now by publishing these EPDs. We are raising the bar in order for food producers and consumers to get the full picture, without green washing”, says Peter L Nilsson, CEO, Ecolean Group. “Although our new EPDs are only one part of our dedication to be honest and transparent in how we conduct our business, they are very important. They contribute to making it much easier for brand owners to compare our offering to other packaging solutions on the market. Small measures can make a big impact in the lives of the consumers, but in order to really change something, one needs to equally look at all measures. With the EPDs, we are providing a powerful decision-making framework for making sustainable packaging solution investments”, says Anna Palminger, Sustainability Manager, Ecolean. In order to be as transparent as possible, Ecolean has traced the environmental impact of the components in the filling machi-

nes as well as the packages – as the first packaging system supplier to do so. “I welcome the publication of Environmental Product Declarations by Ecolean, providing a transparent declaration of the life cycle environmental impact of their products. This is to my knowledge the first case where a company publish EPDs of both their packaging and filling machines, which demonstrates how communication of life cycle based environmental information may be relevant for different applications and target audiences”, says Kristian Jelse, Programme Manager, The International EPD® System. Focusing on sustainability, Ecolean’s ambition is to continuously push the industry agenda and provide transparent and comprehensive sustainability facts from a life cycle perspective in order to achieve real change across borders. The Ecolean concept is to use a minimal amount of raw materials to produce a unique flexible lightweight package and a filling system for liquid food products. The production of filling machines and

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



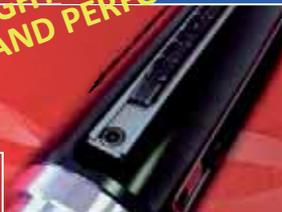
SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS
AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA
CONTROCOLTELLI

TESTATE PNEUMECANICHE 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

CONFEZIONI ASETTICHE AIR ECOLEAN® PER LA DISTRIBUZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE

Il confezionamento asettico assicura prodotti alimentari sani e gustosi per le persone di tutto il mondo, senza i limiti della distribuzione refrigerata. Questi prodotti possono percorrere lunghe distanze, attraversare ambienti difficili e resistere a una conservazione a lungo termine a temperatura ambiente. La confezione asettica Ecolean® Air è adatta, con la sua forma unica e accattivante, per prodotti come; latte normale, latte aromatizzato, yogurt da bere, succhi di frutta, nettari, tè freddo, ecc.

Le confezioni asettiche Ecolean® Air sono disponibili in sei diversi formati: 125 ml, 200 ml, 250 ml, 350 ml (escluso in queste EPD), 500 ml, 750 ml e 1 000 ml.

Le confezioni asettiche sono disponibili anche nella versione trasparente Ecolean® Air Aseptic Clear nelle misure da 200 ml e 250 ml.

Confezioni Ecolean® Air per la distribuzione refrigerata

Ecolean® Air possono contenere latte e yogurt ovviamente, ma anche



acqua, kefir e altri prodotti fermentati. È possibile scegliere tra confezioni famiglia o per un consumo in movimento.

Le confezioni Ecolean® Air sono disponibili in sei diversi formati: 200 ml, 250 ml, 450 ml, 500 ml, 1000 ml e 1500 ml. Le confezioni per la distribuzione refrigerata sono disponibili anche in una versione trasparente, Ecolean® Air Clear nel formato da 1000 ml.

Macchine riempitrici Ecolean EL3+ e EL4+

Il modello EL3+ viene utilizzato per il riempimento delle confezioni asettiche Ecolean® Air in formato famiglia da 500 ml, 750 ml e 1000 ml, e il modello EL4+ viene utilizzato per le confezioni asettiche Ecolean® Air più piccole, da 125 ml fino a 350 ml.

Macchine riempitrici Ecolean EL1 e EL2+

Il modello EL1 viene utilizzato per il riempimento delle confezioni Ecolean® Air in formato famiglia da 500 ml, 1000 ml e 1500 ml e il modello EL2+ viene utilizzato per le confezioni Ecolean® Air più piccole, da 200 ml a 450 ml. ■

manufacturing of packaging material takes place in Helsingborg, and the plants in Sweden and China convert the packaging material film into a range of hermetically sealed ready-to-fill packages in a variety of different sizes.

ECOLEAN® AIR ASEPTIC PACKAGES FOR AMBIENT DISTRIBUTION

Aseptic packaging brings healthy, flavourful and exciting food products to people all over the world - without the limitations of refrigerated distribution. These products can travel long distances, handle harsh environments and withstand long-term storage at ambient temperatures.

The Ecolean® Air Aseptic lightweight package is suitable, with its unique and eye-catching shape, for filling products such as; white milk, flavoured milk, drinking yoghurts, juice drinks, nectars, ice tea etc.

Ecolean® Air Aseptic packages are available in six different sizes: 125ml, 200ml, 250ml, 350ml (excluded in this EPD), 500ml, 750ml and 1 000ml. The aseptic packages are also

available in transparent versions, Ecolean® Air Aseptic Clear in the sizes 200ml and 250ml.

Ecolean® Air Packages for chilled distribution

Ecolean® Air packaging can be filled with milk and yoghurt of course, but also water, kefir and other fermented products.

It's possible to choose from family size packages or portion packs for people on-the-go. Ecolean® Air packages are available in six different sizes: 200ml, 250ml, 450ml, 500ml, 1000ml and 1500ml.

The packages for chilled distribution are also available in a transparent version, Ecolean® Air Clear in the size 1000ml.

Ecolean® Filling machines EL3+ and EL4+

The EL3+ machine is used for filling family-sized Ecolean® Air Aseptic packages 500 ml, 750ml and 1000ml, and the EL4+ filling machine is used for smaller portion-sized Ecolean® Air Aseptic packages from

125ml up to 350ml.

Ecolean Filling machines EL1 and EL2+

The EL1 machine is used for filling family-

sized Ecolean® Air packages 500 ml, 1000 ml and 1500ml, and the EL2+ filling machine is used for smaller portion-sized Ecolean® Air packages from 200ml up to 450ml.



The best and easiest
Sleeves Storage System

sleeves storage
Sleevy

YESTERDAY

Even
Perfection
evolves 

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

FTA EUROPE MEMBERS



FTA EUROPE DIAMOND AWARDS



30th May 2018

Milan, Hotel Barcelò

for info: info@fta-europe.eu

DIAMOND SPONSOR



GOLD SPONSORS



KOENIG & BAUER

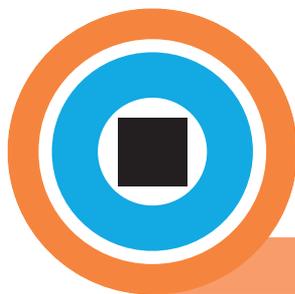


SILVER SPONSORS



PARTNERS





SVECOM P.E.

EXPANDING TRENDS

Alberi espansibili



MOD. 635/MK



MOD. 636/MS



MOD. 638/PK



MOD. 641/PR



MOD. 640/PL



MOD. 642/PM



MOD. 640/PQL



MOD. 650/PLF



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. 900/KL



MOD. 925/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



Soluzione per imballaggi cartacei con qualità termo saldanti

In arrivo un innovativo prodotto in carta per imballaggi flessibili con qualità sigillanti migliorate per una maggiore sostenibilità e rispetto dell'ambiente.

Nel 2016 Sappi è stata la prima azienda a presentare una carta per imballaggi innovativa con qualità termo saldanti integrate. Questa soluzione per imballaggi innovativa e sostenibile ha sollevato un enorme interesse sul mercato ed è stata in seguito sviluppata e distribuita a livello mondiale. Con Sappi Seal viene lanciata ora sul mercato la se-

conda generazione di soluzioni per imballaggi flessibili con qualità sigillanti migliorate e anche riciclabili. Questa soluzione dovrebbe sostituire i laminati termosaldati in plastica con materiali contenenti una percentuale superiore di materie prime rinnovabili. La carta Sappi Seal, monopatinata bianca in fibra vergine, è dotata di uno strato a dispersione sul retro che garantisce buoni risultati durante la termosaldatura.

"Sia il brand owner sia l'utilizzatore sono alla ricerca di materiali per imballaggio alternativi alla plastica. Sappi Seal dovrebbe contribuire all'impiego di mate-

riali per imballaggi flessibili rinnovabili e più efficienti dal punto di vista di impiego delle risorse", afferma René Köhler, Head of Business Development Packaging and Specialty Papers di Sappi.

Sappi Seal è stato sviluppato per l'impiego con imballaggi flessibili standard nei settori alimentare e non-food, in cui sono richieste qualità di termosaldatura. Questi comprendono sia imballaggi primari come sacchetti sia imballaggi secondari come Flowpack per dolci, giochi per bambini o pure attrezzature per il fai da te.

Oltre alla straordinaria capacità termosigillante, Sappi Seal assicura una barriera contro l'umidità per la protezione dal vapore. Inoltre, la nuova carta speciale può essere riciclata come carta. Durante il suo sviluppo, Sappi ha prestato particolare attenzione alla semplicità d'uso. Perciò Sappi Seal può essere aperta senza problemi e con movimenti morbidi, senza strappi incontrollati. Grazie alla superficie omogenea e brillante offre una

buona stampabilità e può essere lavorata con tutte le tecniche disponibili. Il suo aspetto naturale e la sensazione piacevole al tatto contribuiscono a creare un'identità di marca particolarmente forte.

Sappi Seal è disponibile come materiale dotato di certificazioni FSC o PEFC ed è stata prodotta in conformità ai requisiti della raccomandazione XXXVI del BfR (Bundesinstitut für Risikobewertung, istituto federale per la valutazione del rischio).

Sappi Seal è disponibile con una grammatura di 67 g/m².

Henkel estende l'uso di resina rigranulata negli imballaggi flessibili dei suoi detersivi per bucato

Il produttore di beni di largo consumo Henkel è impegnato a offrire maggiore valore aggiunto ai suoi clienti e insieme ridurre l'impatto ambientale dei suoi prodotti. Per raggiungere l'obiettivo prefisso - denominato "Fattore 3" - ossia triplicare



ENGLISH News Materials

PAPER-BASED PACKAGING SOLUTION WITH INTEGRATED SEALING FUNCTIONALITY

An innovative paper for flexible packaging with improved sealing properties and increased sustainability.

In 2016, Sappi was the first manufacturer to launch an innovative packaging paper with integrated sealing functionality. This innovative and sustainable packaging solution generated a great deal of interest in the market and has gradually been developed further.

Now Sappi is introducing Sappi Seal to the market, the second generation of this flexible packaging solution with improved sealing properties, which is also recyclable. It is designed to replace hot seal laminates made from plastic with materials containing a high proportion of renewable raw materials.

Sappi Seal is single side coated and has been finished with a dispersion coating on the reverse side, which achieves good results with hot sealing.

"Brand manufacturers as well as consumers are looking for alternatives to plastic packaging materials. Sappi Seal will contribute to the use of more resource efficient and renewable materials for flexible packaging," says René Köhler, Head of Business Development Packaging and Specialty Papers at Sappi.

Sappi Seal was developed for use as flexible standard packaging in the food and non-food

sectors, where hot sealing properties are required. This includes primary packaging, such as sachets, but also secondary packaging, such as flow-wraps for sweets, toys or DIY goods. In addition to its excellent hot sealing properties, Sappi Seal also provides a decent barrier against water vapour. The new speciality paper is also recyclable within the paper waste stream.

Sappi put great emphasis on user-friendliness when developing this paper. As a result, Sappi Seal can be opened easily and smoothly, without uncontrolled tearing. Its homogeneous and light surface provides good printability and finishing properties with all common finishing techniques. Its natural appearance and pleasant feel ensure an eye-catching brand presence.

Sappi Seal is available with FSC or PEFC certification and was produced according to the requirements of recommendation BfR XXXVI (Bundesinstitut für Risikobewertung - Federal Institute for Risk Assessment). Sappi Seal is available with a grammage of 67 g/m².

HENKEL EXPANDING USE OF REGRANULATED RESIN IN FLEXIBLE PACKAGING FOR ITS LAUNDRY DETERGENTS

Consumer goods company Henkel is committed to creating more value for its consumers while reducing its environmental footprint at the same time. To reach its stated goal of

la propria efficienza entro il 2030, la società dovrà migliorare quest'ultima a una media del 5-6% all'anno. A questo scopo Henkel si è rivolta al suo partner di lunga data Mondi per trovare insieme una soluzione che consenta di utilizzare una quota maggiore di plastica riciclata nel suo laminato per imballaggi flessibili di alta funzionalità e piacevole estetica. Henkel ha iniziato a commercializzare il detersivo per bucato in polvere Megaperls con un imballaggio flessibile - chiamato "quadro seal bag" - un laminato a base di OPP/PE.

Attualmente, già il 30% dello strato di PE dell'imballaggio è costituito da materiale derivato da scarti produttivi, recuperati dallo stabilimento di Mondi a Halle, in Germania. Questo significa che la struttura complessiva dell'imballaggio contiene già circa 10% di materiale rigranulato.

Considerando l'entità delle sfide tecniche in questione, entrambe le società si rendono conto che questo è un importante passo iniziale per consentire che que-



sto imballaggio di beni di largo consumo possa soddisfare i requisiti ambientali di un'economia più circolare. Per quanto riguarda le caratteristiche dell'imballaggio - superficie bianca luccicante, apertura facilitata e nessun compromesso nella funzionalità complessiva - questo rappresenta già di per sé un risultato rilevante in un laminato sottile e flessibile in OPP/PE.

Ma i due partner hanno obiettivi anche molto più ambiziosi.

"Il nostro obiettivo è raggiungere il 50% di materiale granulato nel totale della struttura," dichiara

Timo Müller, Key Account Manager per Henkel di Mondi.

Questo progetto è stato reso possibile dall'avanzata tecnologia di recupero della resina, sviluppata nello stabilimento di Mondi a Halle, che permette alla società di raccogliere e separare non soltanto materiali trasparenti e bianchi ma anche tutti quelli che non contengono agenti fluidificanti. Questo permette, secondo Müller, l'uso di rigranulato nel laminato, senza impattare negativamente sulle specifiche del materiale e sulle proprietà meccaniche del prodotto.

"Stiamo lavorando in stretto contatto con il nostro fornitore di film di OPP," continua, "e questo ci permetterà di usare polipropilene orientato contenente rigranulato, e quindi di aumentare la percentuale di materiale recuperato nella struttura complessiva". Il prodotto finito offre chiari vantaggi ambientali: le resine vergini saranno sostituite con materiale rigranulato e il riciclaggio del prodotto a fine vita ne risulta semplificato, perché la struttura laminata in OPP/PE è composta esclusivamente di poliolefine, osserva Müller.

"I nostri progettisti di imballaggi sono costantemente al lavoro per progettare packaging intelligente, che usi il minimo possibile di materiale, sia riciclabile e incorpori quote crescenti di materiale riciclato," dichiara il Dr. Thorsten Leopold, Head of International Packaging Development Home Care, di Henkel. "Mondi ci offre una preziosa competenza tecnologica per implementare una soluzione ambientalmente più sostenibile

ENGLISH News Materials

becoming three times more efficient by 2030 - dubbed "Factor 3" - the company will have to improve its efficiency by an average of 5-6 % per year. That's why Henkel turned to long-time partner Mondi to help find a solution for incorporating more of its scrap plastic into a highly functional, aesthetically pleasing, flexible laminate packaging material.

Henkel has begun selling its Megaperls washing powder in the resulting flexible package - called a "quadro seal bag" - that consists of an OPP/PE laminate. At present, 30% of the package's PE layer consists of industrial waste reclaimed from Mondi's factory in Halle, Germany. That means the overall package structure contains approximately 10% regrind material.

Given the technical challenges involved, both companies recognize this as an important initial step to helping ensure that such consumer packaging meets the environmental needs of a more circular economy. Considering the package requirements - a shiny white exterior, an easy-peel opening, and no compromise in overall functionality - this is already a significant achievement for a thin, flexible OPP/PE laminate. But the two partners have much more ambitious goals.

"Our aim is to achieve 50% level of regrind in the full structure", says Timo Müller, Mondi's Key Account Manager for Henkel. This project has been made possible by the advanced resin reclamation technology in place at Mondi's Halle plant, which allows the

firm to collect and separate not only transparent and white materials, but also those that do not contain a slip agent. This helps to enable the use of regrind in the laminate without negatively impacting its material specifications and product mechanical properties, according to Müller.

"We are working closely with our OPP film supplier", he adds, "to allow us to use oriented polypropylene with regrind content, thereby enabling us to increase the percentage of reclaimed material in the entire structure".

The resulting end product offers clear environmental benefits: Virgin resins are replaced with regrind material and the product's end-of-life recycling process is simplified as the OPP/PE laminate structure consists entirely of polyolefin materials, Müller notes.

"Our packaging developers work constantly to design smart packaging that uses the least amount of material possible, is recyclable and incorporates more recycled material", said Dr. Thorsten Leopold, Head of International Packaging Development Home Care, Henkel. "Mondi provides us with valuable technological expertise to implement a more sustainable solution for some of our laundry and home care product packaging".

The two partners look forward to significantly boosting the percentage of reclaimed content in more Henkel packaging to contribute further to Henkel's ambitious Factor 3 sustainability goal.



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

IST Italia Sistemi Tecnologici S.p.A.
41122 Modena (Italy) - Via S. Anna, 590
Tel.: +39 059 314305 - Fax: +39 059 315726
info@ist.it - www.ist.it



per gli imballaggi di alcuni dei nostri prodotti per bucato e pulizia domestica”.

I due partner intendono spingere ulteriormente la percentuale di materiale riciclato in altri imballaggi Henkel per contribuire ulteriormente al raggiungimento dell'ambizioso obiettivo di sostenibilità Factor 3 di Henkel.

I nuovi film “conformabili” offrono benefici ambientali

Innovia Films ha aggiunto alla sua gamma di films “conformabili” Rayoface™ dei nuovi spessori più bassi in 51 micron.

Il film CZFA51 e il film WZ FA51, sono, rispettivamente, un film trasparente ed un film bianco.

I clienti che decidono di passare dall'uso del PE85 ai film BOPP di Innovia hanno l'opportunità di risparmiare tempo e denaro in ogni fase della catena produttiva, ed hanno inoltre, la possibilità di utilizzare un film altamente trasparente per applicazioni “no label look”. Grazie anche alla spiccata lucentezza del film, le



etichette una volta stampate ed applicate mettono decisamente in risalto il flacone rendendolo particolarmente attraente agli occhi del consumatore.

Richard Southward, Global Product Manager, Etichette alla Innovia Films dichiara “abbiamo analizzato i vantaggi che si possono ottenere cambiando dal PE85 e possiamo confermare che sono sostanziali. Dato che lo spessore dei nostri film è inferiore al PE, gli stampatori avranno più metri quadrati disponibili per singola bobina, con

conseguente maggior numero di etichette stampate e una migliore produttività della macchina da stampa.

Il numero delle bobine necessarie viene così ridotto del 60%, ed il numero di pallet e lo spazio di immagazzinaggio praticamente dimezzati. Ciò si traduce in meno imballaggi e meno costi nella gestione delle bobine. Semplicemente riducendo il peso del materiale si ottiene una riduzione dell'impronta di carbonio del trasporto e della logistica del 45%. Un'ottima occasione, quindi, per risparmiare tempo e denaro”.

I film “conformabili” piacciono molto ai Brand Manager, che li vedono particolarmente adatti per prodotti nel settore Casa e Igiene Personale. Le etichette prodotte da questi film mantengono la loro consistenza e qualità per tutta la vita del contenitore sul quale sono applicate qualunque sia il loro formato.

Southward aggiunge “l'ulteriore vantaggio è che sono adatte al contatto con gli alimenti in con-

finità con i regolamenti FDA e UE e grazie alla loro trasparenza senza precedenti, offrono un impatto di branding che costituisce un cambio radicale”.

Nuovo materiale autoadesivo Herma per etichette da vino

Gli enologi “Young Gun” stanno suscitando scalpore tra gli appassionati e gli esperti del vino da alcuni anni.

Ricorrendo alle antiche tradizioni di coltivazione e vinificazione dell'uva, preferiscono abbandonare fronzoli inutili per le etichette: i caratteri barocchi e i disegni



ENGLISH News Materials

NEW SQUEEZABLE FILMS OFFERS ENVIRONMENTAL BENEFITS

Innovia Films has added new down gauged grades to their Biaxially Oriented Polypropylene (BOPP) squeezable Rayoface™ label facestock range. CZFA51 and WZFA51 are clear and white films respectively. These films offer customers the opportunity to save time and money for every step of the value chain if they switch from using PE85 to Innovia's BOPP films. In addition, they gain a squeezable film with market leading clarity for 'no-label' look applications and perfect gloss for outstanding shelf appeal.

Richard Southward, Global Product Manager, Labels at Innovia Films states “We have researched the benefits that can be gained by switching from PE85 and they are substantial.

As our films are thinner, the printer will get more square meters per reel, which means more printed labels per reel and increased up-time on press. It reduces the number of reels required by up to 60%, effectively decreasing the number of pallets and the storage space required by half. This results in less packaging and reel handling costs.

The reduction in label material weight means that transport and logistics carbon footprint can be reduced by up to 45%. We believe this is an excellent opportunity to save time and money”.

Squeezable films are popular with Brand Managers, especially in the Home & Personal Care sector. Labels produced from these films maintain their consistency and quality

throughout the life of the container on which they are applied, whatever format they are. Southward adds “The added bonus is that they are also food contact compliant under FDA and EU regulations and offer game-changing branding impact with their unprecedented clarity”.

NEW HERMA SELF-ADHESIVE MATERIAL FOR WINE LABELS

“Young gun” winemakers have been creating a stir among wine lovers and experts for some years. Resorting to old grape cultivation and wine making traditions, they like to jettison unnecessary baggage in label design: baroque fonts and cream-coloured designs are frowned upon. Straight lines, clear fonts, and a purist layout are now in vogue – if possible, on a white or even high white background. For such cases, HERMA has extended its range of self-adhesive materials for wine bottles, adding two new white papers: HERMAfelt white (grade 313) and HERMAfelt high white (grade 314). Both are wet-strength, uncoated, textured papers with an exciting tactile feel. On top of that, HERMAfelt high white provides excellent wet opacity: even after a long time in an ice bucket, labels made from this material show no unsightly wet stains, maintaining their clean appearance until the last drop of the bottle.

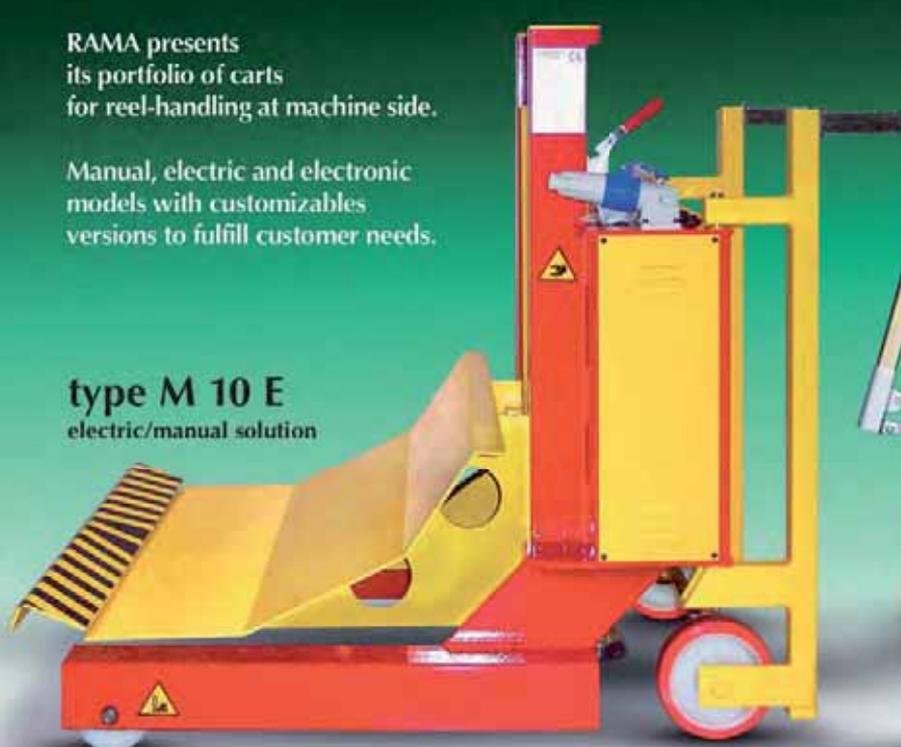
HERMAfelt high white requires no special barrier coating – this reduces costs for printers. Both materials offer great versatility in the choice of printing methods.

www.cmrama.com

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



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

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

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

RAMA



A perfect solution,
manual and electronic

RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution

color crema sono stati eliminati. Ora sono di moda le linee rette, caratteri chiari e un layout purista, se possibile su uno sfondo bianco.

Per realizzare questo tipo di etichette, Herma ha esteso la sua gamma di materiali autoadesivi per bottiglie di vino, aggiungendo due nuove carte bianche: HERMAfelt bianco (livello 313) e HERMAfelt bianco puro (livello 314). Entrambe sono carte resistenti all'umidità, con texture e non patinate, con un'eccellente sensazione tattile. Inoltre HERMAfelt bianco puro resta opaco anche se umido: anche dopo una lunga permanenza in un secchiello per il ghiaccio, le etichette realizzate con questo materiale non presentano macchie antiestetiche, mantenendo il loro aspetto pulito fino a quando viene versata l'ultima goccia dalla bottiglia. HERMAfelt non richiede uno speciale rivestimento barriera, riducendo i costi per gli stampatori.

Entrambi i materiali offrono una

grande versatilità nella scelta dei metodi di stampa.

La stampa flessografica, offset e la stampa digitale producono risultati eccellenti, anche se queste carte sono piuttosto impegnative a causa della loro struttura. In entrambi i casi, l'adesivo multistrato 62W, sviluppato appositamente per le etichette da vino, assicura un'adesione eccellente anche in condizioni di umidità, proprio come per tutti gli altri materiali del portafoglio HERMAexquisite. Ciò è stato confermato da molti test eseguiti in presenza di ghiaccio nel laboratorio interno di Herma. "Il 62W, un adesivo a dispersione, offre agli stampatori di etichette un'ottima alternativa ai tradizionali adesivi a caldo, con caratteristiche adesive che sono almeno altrettanto buone, se non di gran lunga superiori relativamente alle caratteristiche di lavorazione", afferma il direttore vendite di Herma, Ralf Drache.

"Una massiccia perdita di adesivi o strumenti molto sporchi

sono quindi ormai un ricordo del passato". Inoltre, l'adesivo è certificato ISEGA per il contatto diretto con gli alimenti. Attualmente il portafoglio di successo di HERMAexquisite comprende un totale di 27 prodotti, tra cui carte con texture e resistenti all'umidità, carte patinate, carte in alluminio e pellicole bianche o trasparenti.

Splendidamente purista: per le bottiglie sono di tendenza etichette bianche molto semplici. Herma offre i materiali autoadesivi più idonei per questi progetti: HERMAfelt bianco e HERMAfelt bianco puro.

Nuovi adesivi e film da UPM Raflatac

UPM Raflatac ha ampliato la sua gamma di adesivi per l'etichettatura alimentare con il lancio dell'adesivo acrilico RP48 AT (All-Temperature) per il mercato europeo. Grazie alla sua ottima adesione a diverse temperature, nonché a trasparenza, impermeabilità e proprietà di trasformazione senza problemi,

RP48 AT è un'alternativa allettante agli adesivi hotmelt per l'etichettatura di alimenti conservati in ambienti umidi e refrigerati. Molto spesso l'etichettatura di alimenti da conservare in condizioni di freddo o umidità, solitamente a temperature inferiori a 10 °C, rappresenta un problema per titolari di marchi e confezionatori. Normalmente per l'etichettatura di alimenti conservati in queste condizioni, si utilizzano adesivi hotmelt, ma questi possono presentare problemi di trasparenza e trasformazione. RP48 AT funziona perfettamente a diverse temperature ed è eccellente per la refrigerazione in particolare, in quanto garantisce una presa sicura dell'adesivo, conservandone l'estetica. Inoltre, fornisce una buona trasparenza se combinato con film trasparenti e migliora la stabilità e l'efficienza dei processi di trasformazione ed etichettatura. RP48 AT può essere abbinato ai frontali in film PP White FTC 60 o PP Clear FTC 50 di UPM Raflatac.

ENGLISH News Materials

Flexo and offset printing as well as digital printing create excellent results, even though both papers are quite demanding due to their structure.

In both cases, the multi-layer adhesive 62W, which has been developed especially for wine labels, ensures excellent adhesion even under moist conditions – just like in all other materials from the HERMAexquisite portfolio. This has been confirmed by extensive ice bucket tests in HERMA'S in-house laboratory.

"The 62W, a dispersion adhesive, offers label printers a very good alternative to traditional hotmelt adhesives – with adhesive characteristics that are at least as good, if not far superior processing characteristics", says HERMA sales director Ralf Drache. "Massive adhesive bleed or very dirty tools are therefore now a thing of the past". Moreover, the adhesive is ISEGA-certified for direct contact with foodstuffs.

By now, the successful HERMAexquisite portfolio comprises a total of 27 products, including textured and moisture-resistant papers as well as coated papers, aluminium papers, and white or transparent films.

NEW ADHESIVE AND FILMS BY UPM RAFLATAC

UPM Raflatac has expanded its range of adhesives for food labeling with the launch of its RP48 AT(All-Temperature) acrylic adhesive for the European market. With good adhesion

across a wide temperature range as well as good clarity, water resistance, and smooth convertibility, RP48 AT is an attractive alternative to hotmelt adhesives for labeling food packages stored in moist and chilled conditions.

Food packaging that will be labeled and stored in chilled or moist conditions, usually at 10°C or colder, often presents challenges for brand owners and packers. Hotmelt adhesives are typically used to label foods stored in these conditions but can suffer from limited clarity and convertibility. RP48 AT performs well at a wide variety of temperatures, and



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.



Altra novità è la gamma di frontali in film per il mercato europeo con un nuovo materiale bianco a base vegetale che fornisce un'alternativa sostenibile ai film basati su sostanze fossili per un'ampia gamma di usi finali. RafBio PE White offre le stesse prestazioni del film in PE standard ed è perfetto per la casa e la cura personale, con una flessibilità eccezionale per bottiglie comprimibili e contenitori sagomati.

RafBio PE White e Clear fanno parte della linea di soluzioni di etichettatura basate su compo-

nenti biologici e rappresentano la scelta ideale per i clienti che cercano un frontale sostenibile in grado di ridurre le emissioni di gas serra durante il loro ciclo di vita rispetto al PE tradizionale e di mantenere un aspetto accattivante. Questi film sono composti da etanolo di canna da zucchero, contengono oltre l'80% di materie prime rinnovabili a base vegetale e sono riciclabili nello stesso processo di riciclaggio del PE basato su sostanze a base fossile.

I film RafBio PE sono combinati con il nostro adesivo RP37 per applicazioni di etichettatura multifunzione. Inoltre, il programma RafCycle™ di UPM Raflatac offre notevoli vantaggi agli stampatori di etichette e agli utenti finali, trasformando gli scarti in una risorsa preziosa.

Infine UPM ha presentato anche una novità per la gamma PP Lite di soluzioni per etichettatura per il mercato europeo con l'introduzione di un nuovo film trasparente, PP Silver Lite. I frontali, gli adesivi e i supporti utilizzati

nella gamma PP Lite offrono ai marchi modi nuovi per conseguire i loro obiettivi di sostenibilità.

I materiali per etichettatura PP Lite danno ai proprietari di marchi la possibilità di distinguersi dalla concorrenza diventando leader nell'etichettatura sostenibile e migliorando al contempo la produttività in tutta la catena di valore. Grazie a una combinazione di frontali e supporti più leggeri e di una quantità inferiore di adesivo, i prodotti della gamma PP Lite ottimizzano l'uso di materie prime e riducono le emissioni di gas effetto serra, il consumo di acqua e di energia, e la produzione di rifiuti. In linea con il concetto PP Lite, PP Silver Lite è un materiale multifunzione ideale per l'etichettatura di contenitori rigidi con una superficie liscia nel settore delle bevande e della cura della casa e della persona.

Il concetto Label Life di UPM Raflatac dimostra che sostituendo i materiali per etichettatura PP tradizionali con le nostre soluzioni PP Lite, i pro-



prietari di marchi possono ottimizzare l'uso di materie prime e ottenere vantaggi in termini di sostenibilità grazie a una impronta ambientale ridotta.

Un futuro biotecnologico è la soluzione logica per una società circolare e abbiamo bisogno di innovazioni più radicali per arrivarci. UPM Raflatac sta compiendo passi in avanti nello sviluppo di prodotti più sottili e leggeri, riciclabili e basati su componenti biologici.

ENGLISH News Materials

excels at chilled conditions, ensuring labels on food packaging remain firmly in place and retain their shelf appeal. Furthermore, it offers good clarity when used with clear film faces and improves the stability and efficiency of the converting and dispensing processes. RP48 AT can be paired with UPM Raflatac's PP White FTC 60 or PP Clear FTC 50 film face materials.

The company is extending also its range of film face materials for the European market with a new white plant-based material that provides a sustainable alternative to fossil-based films for a wide variety of end uses. RafBio PE White performs just like standard PE film, and its excellent flexibility makes it ideal for the squeezable bottles and contoured containers that are widely used in home and personal care applications.

Part of the RafBio family of bio-based labeling solutions, RafBio PE White and Clear are the ideal choices for customers who are looking for a sustainable film face material that will reduce greenhouse gas emissions during their life cycle, compared to conventional PE, while still keeping products looking their very best. Made from sugarcane ethanol, the films contain more than 80% renewable plant-based raw material and are recyclable within the same recycling streams as fossil-based PE.

RafBio PE films are combined with our RP37 adhesive for multi-purpose labeling applications. Furthermore, UPM Raflatac's RafCycle(TM) program offers significant benefits to label

printers and end users by turning waste into valuable resources.

Last but not least, UPM has expanded its PP Lite range of labeling solutions for the European market with the introduction of a new clear film, PP Silver Lite. The face materials, adhesives, and backing used in the PP Lite range offer brands new ways to achieve their sustainability objectives.

PP Lite label materials offer brand owners the opportunity to differentiate themselves from the competition by becoming a leader in sustainable product labeling while boosting productivity across the value chain at the same time. By combining a lighter face material, a lower coat-weight adhesive, and a lighter backing, products in the PP Lite range optimize raw material use and reduce greenhouse gas emissions, energy and water consumption, and waste. In line with the PP Lite concept, PP Silver Lite is a multi-purpose label material suitable for labeling rigid containers with smooth surfaces in beverage and home and personal care applications. Label Life concept by UPM Raflatac demonstrates that by replacing conventional PP label materials with our PP Lite solutions, brand owners can optimize raw material use and make sustainability gains through a lower environmental footprint.

A bio-future is the logical solution for a circular society and we need more radical innovation to get there, this is the reason why at UPM Raflatac, they are taking steps to develop products that are thinner and lighter, recyclable and biobased.

TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it



Quality is
our goal



MADE IN ITALY
100%

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



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 è 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.

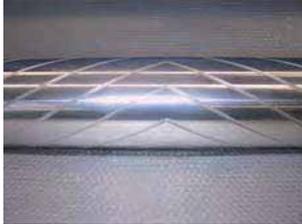
I severi controlli dimensionali e strutturali, sia sulle materie prime che sui prodotti finiti, conformemente al nostro sistema qualità certificato ISO 9002, garantiscono sempre gli elevati standard qualitativi che da tempo ci contraddistinguono sul mercato in cui operiamo, nel rispetto dell'ambiente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

ALCUNI NOSTRI PRODOTTI

Tamburi di contropressione



Rulli folli

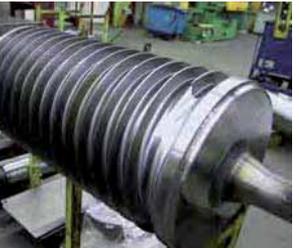


Cilindri porta manica



Cilindri porta cliché

Rulli spiralati



Cilindri riscaldati e raffreddati

Particolari speciali



Calandre satinata



e lappate



Ingranaggi



e Bull-gear



*** NEW * Rulli in carbonio**



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 1 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: _____
 International VAT number: _____
 Address: _____
 City: _____ Province: _____ Post Code: _____ Country: _____
 Internet site: _____ e-mail: _____
 Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

■ **Banker draught** made out to: **CIESSEGI EDITRICE SNC**

CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 1 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**

ALL4PACK	4
ARDOB	99
ASAHI	33
ASTER	96
AV FLEXOLOGIC	47
BESCO	103
BFM	41
BIMEC	IV copertina
BOBST	15
CAMIS	101
CAVAGNA	107
CAVALLERI	117
CERUTTI	3
COLORGRAF	56
CROCI	65
CURIONI SUN	49
DELSAR LAME	79
DE ROSSI VITTORIANO	35
DESIGN&DIGITAL	32
DIGITAL FLEX	45
DUPONT	5
EDIGIT	36
ERHARDT+LEIMER	31
ETS	29
EXPERT	57
FERRARINI&BENELLI	75
FLEXO ITALIA	39
2G&P	I copertina
GAMA	85
GRAFICHE GIARDINI	81
GRAFIKONTROL	11
HEIDELBERG	17
I&C	87
ICR	71
IES	111
INCIFLEX	81
IRAC	109
I.S.T.	119
KBA FLEXOTECNICA	9
KODAK	27
KONGSKILDE	93
LANZ	67
L'ARTIGIANA	43
LOHMANN	21
MANZONI	97
ME.RO	126
NEW AERODINAMICA	77
NORDMECCANICA	Anta cop.,1
OFFICINE SIMBA	113
PAM	127
PRAXAIR	83
RAMA	121
RCL	73
SAGE	95
SEI SPA	7
SELECTRA	89
SIMEC	51
SIMER	69
SIMONAZZI	59
STI CONVERTING	63
ST.OR	105
SVECOM	23,115
TECNOMEC3	125
TECNOLOGIE GRAFICHE	55
TEMAC	61
ULMEX	13
UTECO	19,25
VEA	123
VENTILAZIONE INDUSTRIALE	37
VETAPHONE	II copertina
VISCOM	III copertina
ZENIT	91
ZINCPAR/RIFLEXO	53



viscom

Italia 2018

18-20 OTTOBRE
OCTOBER 2018

fieramilano
PAD/HALL 8/12

IL GUSTO DI COMUNICARE THE TASTE OF COMMUNICATION

WWW.VISCOMITALIA.IT

*Visual
Business*



SEGUICI / FOLLOW US



30ª MOSTRA CONVEGNO INTERNAZIONALE DI COMUNICAZIONE VISIVA
30TH INTERNATIONAL TRADE FAIR AND CONFERENCE ON VISUAL COMMUNICATION

organised by

Reed Exhibitions®



FIERA MILANO

Fiera Milano | 29.5/1.6/2018



plast
2018

Not only
a trade fair
but a whole
**innovation
system**



**ipack
ma**
2018
PROCESSING & PACKAGING



PRINT4ALL

More than the sum of the parts.

Visit us | HALL 18 BOOTH F23-F24
and don't miss our Open House at Bimec headquarters

(BIMEC)³

Discover the **best solutions**
for **every converting** sector.