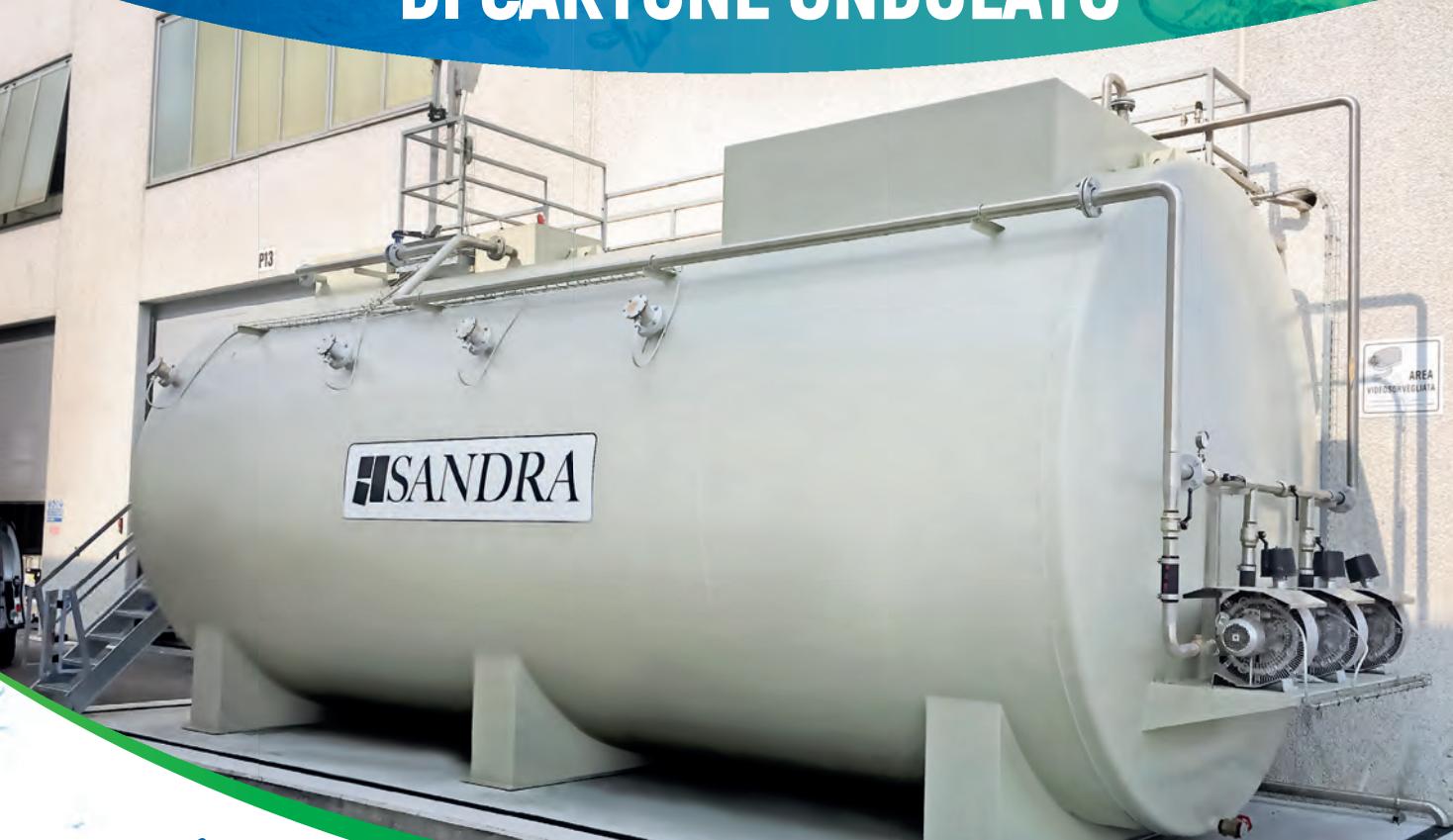


IMPIANTI DI DEPURAZIONE E RICICLO ACQUE REFLUE DA PRODUZIONE E STAMPA DI CARTONE ONDULATO



**Nuovi
impianti monoblocco**

ECOBLOCK®

mod. SBR/MBR/MBBR

Impianto biologico a funzionamento MBR, serie ECOBLOCK®, fornito completo di allacciamenti elettroidraulici, pronto all'uso e amovibile.

Installazione presso: SANDRA S.p.A. - CASALE DI MEZZANI (Parma)

- Acque trattate con caratteristiche idonee per il riutilizzo nella produzione della colla all'amido o per lo scarico a norma di legge.
 - Assistenza post-vendita garantita su tutto il territorio nazionale, isole comprese. Servizio di manutenzione programmata.



DEPUR PADANA ACQUE SRL
Via Maestri del lavoro, 3 - 45100 Rovigo, Italy
Tel +39 0425.472211 depurpadana.com



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.



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.

AGENTE E DISTRIBUTORE IN ESCLUSIVA



G31

**Sistema di controllo
inchiostri**



VANTAGGI

- Semplice da utilizzare
- Compatto
- Senza parti meccaniche in movimento
- Manutenzione ridotta
- Installazione in linea
- Risparmio energetico
- Basso impatto ambientale
- Controllo del pH
- Controllo della temperatura
- Controllo della viscosità
- Automazione 4.0
- Miglioramento qualità di stampa
- Aumento velocità di stampa
- Riduzione scarti

INCI-FLEX POTENZIA

I VERTICI DEI REPARTI ROTO E FLEXO



Inci-Flex torna dal mare con una squadra potenziata più flexo, più roto e un'organizzazione ottimizzata "à la" Kaizen sostengono l'operare della Inci-Flex di Fisciano e la sua capacità di servire i clienti. Ecco i nuovi manager. Finite le vacanze estive, le giornate di relax in famiglia a godere del sole e del mare, in luoghi esotici o nei bei territori nostrani, la squadra Inci-Flex con l'Amministratore Unico Vincenzo Consalvo in prima fila come sempre, riparte con nuovi programmi, nuovi e sempre più ambiziosi progetti e sfide che fanno viaggiare l'Italia dell'Eccellenza oltre i confini nazionali.

E la struttura cresce. Il team della società salernitana specializzata in soluzioni di prestampa per l'imballaggio flessibile si è ulteriormente rinforzato sia ai livelli operativi con l'acquisizione di nuovi esperti grafici e operatori specializzati sia, e ancor più, ai livelli dirigenziali organizzativi.

Il modello, i valori, l'investitura

L'azienda di Fisciano ha da tempo individuato **il metodo Kaizen come modello di riferimento** per la costante e instancabile ottimizzazione di procedure e processi operativi. Il fine è duplice: da un lato si tratta di favorire una migliore e sempre più attenta utilizzazione delle tecnologie e delle competenze degli operatori, a tutto beneficio della qualità del lavoro e della soddisfazione del cliente; dall'altro di garantire la dovuta e costante attenzione a tutto ciò che riguarda la qualità e l'ergonomia negli ambienti di lavoro, con il coinvolgimento di ciascun elemento della squadra nel **miglioramento dello stile di vita in Azienda**. Questi principi sono alla base dei risultati ottenuti fino ad oggi da Inci-Flex e sono dunque stati affidati - come si passa il testimone - ai due nuovi direttori operativi del Reparto Flexo e del Reparto Rotocalco della società. La loro presentazione ufficiale in azienda è avvenuta il 3 settembre scorso, nel più puro stile Inci-Flex, dove si coniugano consapevolezza dei ruoli e senso delle responsabilità con la messa in gioco dell'amichevolezza e della solidarietà che fanno del lavoro qualcosa di importante.

Un management più forte

Loreto Simoncelli ha assunto il comando del **Reparto Flexo** di Inci-Flex. Con un'esperienza comprovata e solida in questo ruolo, ha subito "preso le misure" con il suo team e indicato la direzione. Semplice ed efficace la traccia: «... fai uno step, poi controlla, ricontrolla e quindi avanza». Concentrazione e focus durante l'esecuzione del proprio lavoro sono per Simoncelli due must imprescindibili: li richiede alla sua squadra e li mette in campo personalmente, come attitudine ed esempio. Durante le sue sessioni di lavoro si percepiscono, palpabili, una forza e una determinazione fuori del comune.

Fabrizio Gasparro ha accolto con entusiasmo e professionalità una sfida impegnativa: ottimizzare e raddoppiare la produzione del **Reparto Roto**. Benché giovane, Gasparro può vantare un Curriculum di tutto rispetto con oltre 20 anni all'attivo nel settore Roto. È giovane, brillante e schietto: queste le qualità che la sua squadra gli riconosce. E che si ritrovano nella sua dichiarazione: «la sfida del trasferimento da Milano, un ruolo di responsabilità, un'azienda leader che ti dà fiducia, sono elementi che mi motivano a condividere ogni granello di esperienza affinché si raggiungano insieme grandi traguardi ... dando sempre al cliente il massimo della nostra attitudine e qualità». Pochi formalismi ma tantissimo impegno è quello che chiede ai suoi uomini.



Orgoglioso e convinto, **Vincenzo Consalvo** sottolinea: «Ogni mia decisione - che riguardi l'acquisizione di una tecnologia innovativa o miri a rinforzare con competenze più evolute l'organico operativo e dirigenziale - ha un solo, unico e **fondamentale focus ... riuscire a offrire al cliente sempre il meglio del meglio**. Per questo motivo siamo alla costante ricerca del miglioramento interno nei processi di controllo, di produzione e di ascolto del cliente. Un sincero grazie a Simoncello e Gasparro per aver scelto di raggiungere il team Inci-Flex».

BOX ONE

**La soluzione
gestionale per
scatolifici e
cartotecniche.**

**Gestione preventivazione
Gestione schede tecniche,
impianti e fustelle
Pianificazione della produzione
Bordo Macchina**

Box One ha una tecnologia di nuova generazione, dialoga con i principali sistemi Mes per la raccolta dati di fabbrica ed è una soluzione per industria 4.0.

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

Mettiti comodo con MCA Digital

Alla scoperta di nuovi spazi nel mondo della VisualCom



viscom
Italia 2018

PADIGLIONE 8
STAND H01-K08

MCA
DIGITAL 
Quando l'offerta esce dall'ordinario
www.mcadigital.it

SOMMARIO

Summary

YEAR XXXI - Number 185 -
September/October 2018

Media partner of:



CONVERTER

& Cartotecnica



- 6 Argi: la stampa offset è in salute,
ma c'è attesa nel digitale per l'arrivo delle 70x100**
- 8 Argi: offset printing is healthy, but there is a wait-and-see attitude
for digital printing in 70x100 format**

- 16 Toppazzini e RTS: progettare insieme l'evoluzione
e lo sviluppo del business**
- 18 Toppazzini and RTS: planning together evolution
and development of business**



- 26 Gifco: spunti interessanti dal Convegno annuale 2018**
- 28 Gifco: interesting ideas from annual 2018 meeting**

- 38 News Tecnologie**
- News Technologies**



- 48 Grifal sempre un passo avanti per innovazione e creatività**
- 50 Grifal is always a step forward in innovation and creativity**

- 54 Con le soluzioni di taglio Elitron Ellerhold-Wismar incrementa le
quote di espositori e packaging prodotti in digitale**
- 56 With assistance from Elitron cutting systems Digital display
production at Ellerhold-Wismar**



- 62 News Dall'industria**
- News from industry**

- 72 La zona d'ombra tra colore progettato e colore realizzabile**
- 74 The messy middle of design color versus achievable color**

- 78 Il futuro della stampa**
- 80 The future of print**

- 88 Soluzioni all'avanguardia per il settore dell'ondulato**
- 90 Advanced solutions for corrugated sector**



- 102 News Materiali**
- News Materials**

- 112 Indice inserzionisti**
- Advertiser table**

Iscritta al Registro Nazionale
della Stampa n° 5360

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

Direzione, redazione,
amministrazione e pubblicità:
Direction, editing,
administration and advertising:

CIESSEGI Editrice S.n.c.

Via G. Di Vittorio 30
20090 Pantigliate - (Milano) Italy
phone +39 02 90687158
fax +39 02 9067591

corrugate@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo

www.youtube.com/
converterwebtv

www.flickr.com/
photos/converter

issuu.com/convertertilaly

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 suc-
cessive 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 cancella-
zione scrivendo all'attenzione del
Responsabile Editoriale della CIES-
SEGI 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.





IMBALLAGGIA ZERO DIFETTI

ACCUCHECK 2

NOVITÀ

Prestazioni ancora più avanzate e reportistica ottimizzata. ACCUCHECK 2 è la nuova generazione del sistema di controllo in linea BOBST. Altamente personalizzabile, per MASTERFOLD 75 I 110 e EXPERTFOLD 50 I 80 I 110.

- Velocità di controllo potenziata per una maggiore produttività
- Controllo del testo, indipendentemente dalla posa e dal colore
- Report più completi, dettagliati e accessibili
- Migliore ergonomia e manutenzione più semplice

Controllo della qualità accurato e preciso, per imballaggi a zero difetti per voi e i vostri clienti.



Ulteriori informazioni

Argi: la stampa offset è in salute, ma c'è attesa nel digitale per l'arrivo delle 70x100



PRIMA USCITA UFFICIALE PER IL NUOVO PRESIDENTE DI ARGİ ANTONIO MAIORANO DI HP, ELETTO LO SCORSO FINE LUGLIO AL POSTO DI ROBERTO LEVI CEO DI PRINTGRAPH, CHE AVEVA ACCETTATO DI RIMANERE IN CARICA FINO ALLA PRINT4ALL, NONOSTANTE IL SUO MANDATO FOSSE SCADUTO LO SCORSO ANNO, PROPRIO PER NON MODIFICARE L'ASSETTO ASSOCIATIVO IN UN MOMENTO PARTICOLARMENTE DELICATO E IMPEGNATIVO COME LA FIERA. PRESENTATI NELL'OCCASIONE I DATI DI MERCATO DEL 2017 E PRIMO SEMESTRE 2018. PER IL FUTURO, VISTI I PRIMI SEGNALI DI CEDIMENTO DEL MONDO INDUSTRIALE, È INDISPENSABILE SPERARE NEL PROSEGUIMENTO DEGLI INCENTIVI DELLA 4.0

Argi, l'Associazione Fornitori Industria Grafica, che riunisce 34 aziende, ha presentato lo scorso 11 settembre a Milano i dati dell'osservatorio di mercato riferiti al 2017 e del primo semestre 2018. Presenti Antonio Maiorano, Silvano Bianchi di Komori Italia e Luca Fattorossi di Heidelberg Italia, che hanno commentato i dati di mercato e presentato le prossime attività dell'associazione, tra le quali spiccano senz'altro le Olimpiadi della Stampa, la cui prima edizione si è tenuta nel 2017 con una grande partecipazione di scuole (14 da ogni parte d'Italia) e studenti.

LE OLIMPIADI DELLA STAMPA 2019

Enrico Barboglio, segretario di Argi ha aperto i lavori ricordando la missione dell'Associazione, composta da fornitori di attrezzature per prestampa, stampa offset e digitale e post-stampa, che è quella di portare avanti gli interessi di un'industria grafica che nonostante le previsioni è viva e ha ancora molto da dire al mercato.

“In Argi uno degli argomenti più sentiti è senz'altro quello dei giovani e per loro abbiamo avviato ormai da 3 anni un progetto Scuola con il quale supportiamo le attività didattiche fornendo attrezzature e materiali di consumo. Abbiamo scoperto infatti che molte scuole, seppur dotate di impianti per la produzione, non potevano esercitarsi poiché non avevano fondi per l'acquisto del materiale di consumo”, dice Barboglio.

A tal proposito tra le diverse iniziative pensate per le scuole a indirizzo grafico appartenenti al circuito di istituti affiliati a ENIPG, sono state ideate le Olimpiadi della



ns**MULTI LG**Powered by
memjet**Novità: anche Piccole Quantità**

SCOPRI NS MULTI LG,

Stampa Diretta CMYKK
su Cartoni Ondulati Stesi
e Fustellati, annullando
i costi degli impianti.

**PASSAGGIO CARTA**
Largh Max. 120cm**VELOCITA' STAMPA**
9 o 18 metri/min**RISOLUZIONE**
HQ 1600 x 1600 dpi**CMYKK**
Taniche 2 Litri cad**PAD.8 Stand H39****Print Solution srl**

Nuova Sala Demo
Via Pisa 200 int.23 - Sesto San Giovanni (MI)
Tel. 02 49 43 94 17 - 02 49 46 82 83

VISITA: printsolutionsrl.it/multi

Stampa, che si sono tenute nel 2017 per la prima volta e che verranno riproposte il prossimo anno.

"Stiamo lavorando alla prossima edizione che dovrebbe tenersi a maggio 2019, così da garantire la biennalità della manifestazione. Con questa iniziativa e grazie al prezioso supporto di aziende sponsor, abbiamo coperto le spese di viaggio e soggiorno per studenti e accompa-

gnatori e garantito dei premi in denaro per le prime 6 classificate: da 1000 fino a 6000€, consegnati da Betty Sironi, moglie del caro e mai dimenticato Alberto", esordisce Silvano Bianchi, promotore presso Argi di questa bellissima iniziativa che prevede una parte ludica con giochi all'aria aperta, una parte di quiz tecnici relativi al settore grafico e infine una prova pratica. Inutile sottolineare che le Olimpiadi hanno avuto un grande successo, nonostante l'edizione sia stata organizzata in poco tempo e anche poco pubblicizzata – "Per il prossimo anno puntiamo ad aumentare il numero delle Scuole e dei ragazzi e ci muoveremo con largo anticipo per l'organizzazione e la promozione della manifestazione", conclude Bianchi.

OSSERVATORIO DI MERCATO 2017-PRIMO SEMESTRE 2018: BUONI RISULTATI MA COSA ASPETTARSI PER IL FUTURO?

Il panel di riferimento dei dati di questo Osservatorio è costituito da aziende leader nei rispettivi settori, operanti nel settore prestampa, offset, digitale, poststampa-cartotecnica,



ENGLISH Version

Argi: offset printing is healthy, but there is a wait-and-see attitude for digital printing in 70x100 format

FIRST OFFICIAL RELEASE FOR THE NEW PRESIDENT OF ARGİ, ANTONIO MAIORANO (HP), ELECTED LAST JULY AFTER ROBERTO LEVI (CEO AT PRINTGRAPH), WHO HAD AGREED TO REMAIN IN CHARGE UNTIL PRINT4ALL, DESPITE HIS OFFICE TERM EXPIRED LAST YEAR, JUST NOT TO CHANGE THE ASSOCIATIVE STRUCTURE IN A PARTICULARLY DELICATE AND DEMANDING MOMENT, DURING A FAIR. PRESENTED ON THE OCCASION THE MARKET DATA FOR 2017 AND THE FIRST HALF OF 2018. FOR THE FUTURE, GIVEN THE FIRST SIGNS OF FAILURE OF THE INDUSTRIAL WORLD, IT IS ESSENTIAL TO HOPE FOR THE CONTINUATION OF 4.0 INCENTIVES

Argi, Association of Graphic Industry Suppliers, which brings together 34 companies, presented last 11 September the data of the market observatory for 2017 and the first half of 2018 in Milan. Present Antonio Maiorano, Silvano Bianchi (Komori Italy) and Luca Fattorossi (Heidelberg Italy), who have commented the market data and presented the next activities of the association, among which undoubtedly stand out the Olympic Press Games, whose first edition

was held in 2017 with a large participation of schools (14 from all over Italy) and students.

2019 OLYMPIC PRESS GAMES 2019

Enrico Barboglio, Argi's secretary, opened the meeting recalling the Association's mission, made up of suppliers of prepress, offset and digital printing and post-printing equipments, which is to carry on the interests of a graphic industry that, despite the forecasts, is alive and has still much to say to the market. "In Argi,

one of the most important topics is undoubtedly that of young people and for them we have started a School project for 3 years, with which we support teaching activities by supplying equipment and consumables. We have discovered that many schools, although equipped with production facilities, could not practice because they had no funds to acquire the consumable material", says Barboglio. In this regard, among the various initiatives designed for graphic schools belonging to the circuit of institutes affiliated to ENIPG, the Olympic Press Games were created, which were held in 2017 for the first time and which will be proposed next year. "We are working on the next edition that should be held in May 2019, to guarantee the event every year. With this initiative and thanks to the valuable

support of sponsor companies, we have covered travel and accommodation expenses for students and accompanying persons and guaranteed cash prizes for the first 6 classified: from 1000 up to 6000 €, delivered by Betty Sironi, wife of beloved and never forgotten Alberto Sironi", Silvano Bianchi begins, promoter at Argi for this wonderful initiative that includes a fun part with outdoor games, a part of technical questions related to the graphic sector and finally a practical test. Needless to point out that the Olympic Press Games were a great success, despite the edition was organized in a short time and also little publicized. "For the next year we aim to increase the number of schools and boys and girls and we will move in advance for the organization and promotion of the event", concludes Bianchi.

Antonio Maiorano, Argi President



LASER REVOLUTION

PAPERONE
L'INNOVATIVO
SISTEMA DIGITALE
DI FUSTELLATURA
E CORDONATURA



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



con i dati provenienti però solo da un numero esiguo di aziende che non consentono una piena rappresentatività dello stesso come invece accade per gli altri comparti.

“L’Osservatorio si basa sui dati degli ultimi 5 anni e



primi 6 mesi del 2018 con un mercato grafico tendenzialmente in crescita. Nel 2017 non sono stati più considerati i dati di mercato delle macchine digitali per la stampa su cartone ondulato, circa 20 milioni di €, perché è cambiato il panel degli associati.

L’incremento anno su anno è di circa il 22-27%, con una battuta d’arresto nel 2017 che ha fatto registrare un calo del fatturato del 16% con 254 milioni di €, rispetto ai 300 milioni di € del 2016, anno in cui si tenne Drupa, che sappiamo essere un traino importante per gli investimenti delle aziende.

La stampa offset, anche se in calo, è sempre il comparto che la fa da padrona a livello di quote di mercato in Italia, seguita a ruota dalla stampa digitale, supportata nella crescita soprattutto dal fatto che ormai anche aziende tipicamente di derivazione offset stanno introducendo sul mercato soluzioni digitali, cavalcando un trend che porterà sempre di più verso soluzioni digitali”, commenta Antonio Maiorano, annunciando anche che i dati del primo semestre 2018 evidenziano un fatturato di 145 milioni di €, miglior risultato degli ultimi 4 anni, senza considerare l’effetto di Print4All che inciderà sul secondo semestre 2018,

MARKET OBSERVATORY 2017 FIRST HALF OF 2018: GOOD RESULTS BUT FOR WHAT WE HAVE TO WAIT IN THE FUTURE?

The data reference panel of this Observatory is made up of leading companies in their respective sectors, operating in the prepress, offset, digital, post-printing and paper sectors, with data coming however only from a small number of companies that do not allow full representativeness of the same as it happens for other sectors.

“The Observatory is based on data regarding the last 5 years and the first 6 months of 2018 with a growing market trend. In 2017 the market data for digital machines for corrugated printing was no longer considered, around € 20 million, because the panel of members was changed. The year-on-year increase is around 22-27%, with a setback in 2017 which saw a decline in turnover of 16% with € 254 million, compared to € 300 million in 2016, year in which Drupa was held, which we know is an important driving force for companies’ investments.

Offset printing, although falling, is always the sector that dominates the market share in Italy, closely followed by digital printing, supported in growth especially by the fact that now also offset companies are introducing on

the market digital solutions, riding a trend that will lead more and more towards digital solution”, comments Antonio Maiorano, also announcing that the data for the first half of 2018 show a turnover of € 145 million, better results of the last 4 years, without considering the effect of Print4All which will affect the second half of 2018, marking a growth of 23%. Analyzing the market segments, prepress and digital (18%), offset (13%), and post-printing (55%) are growing.

OFFSET: A SECTOR IN GREAT FORM

Luca Fattorossi presented data on the offset sector, which is the most important area, with a trend that has started to grow again in 2013, after 4-5 years of total investments blocking at general level that has heavily influenced the industry in those years. “With industrial investments practically stopped, in 2015 thanks to the Italian government’s tax incentives, investments are spread at a rate of 40-50 offset machines installed per year, deeply renewing the printing equipment of Italian companies, with the 70x100 format that continues to collect the highest appreciation, compared to 50x70 format, more and more interesting for digital. Surely many of these machines went to packaging companies and labels, sectors that we know are in good health, but many instal-

lations were also in the commercial field”, says Luca Fattorossi. By analyzing prepress/service revenue data, you can clearly see that when the market is shrinking, companies are not investing in new technologies...

After four years of growth, the post-printing/paper converting sector recorded a beating stop with a turnover of -18% in 2017. As far as the plate market is concerned, it has been practically stable since 2013 with almost 20 million square meters of plates sold each year for a total turnover of around € 120 million (twice the number of printing presses), based on sales data supplied by all the official producers with an estimated share of imports from the Chinese market.

“Up until a few years ago, with the decline in print runs, it was normal to expect an increase in the number of plates; today it is no longer the case because when this happens, there is an automatic transition to digital printing”, concludes Fattorossi, inviting the association to become a promoter of the ministry of industry so that we can continue with policies aimed at favoring industrial investments.

DIGITAL: A TREND STILL GROWING, BUT THE MARKET IS WAITING FOR 70X100 SOLUTIONS

Analyzing the turnover trends in the digital

printing sector, after three years of growth, in 2016 there was a 10% drop and then still increase by 5% in 2017, data that should be confirmed also at the end of this year.

“In the digital world the 50x70 format sheet machines are predominant, but in the near future there is great expectation for the arrival of 70x100 format. Digital printing is worth 5% worldwide from the point of view of the installed machines, so there is a lot of space to be conquered, and it is no coincidence that digital printing companies are now interested in gaining shares in new markets that are interesting for their business, we certainly think about the world of paper converting packaging, labels, sectors where digital technology has a lot to say and where a well-established technology, 70x100, is expected with trepidation”, comments Antonio Maiorano.

Digital technologies specific for labels that have already overcome sheet technologies are also growing, while after the decline of web machines in 2016 for the exit from the panel of a supplier, even this sector in 2017 has recovered arriving to invoice a little more than 10 million a year and the 2018 trend will be in line with the previous year. In general, the forecasts for the closure of 2018, also counting on the beneficial effects of Print4All suggest that the year will be closed positively.

#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



segundo quindi una crescita del 23%.

Analizzando i segmenti di mercato, la prestampa e il digitale crescono del 18%, offset 13%, e poststampa-cartotecnica del 55%.

OFFSET: UN SETTORE IN GRANDE SPOLVERO

Luca Fattorossi ha presentato i dati del comparto offset, che risulta essere l'area numericamente più importante, con un trend che ha ripreso a crescere dal 2013, dopo 4-5 anni di blocco totale degli investimenti a livello generale che ha pesantemente condizionato l'industria in quegli anni. "Con gli investimenti industriali praticamente fermi, nel 2015 grazie agli incentivi fiscali del

governo italiano gli investimenti sono ripartiti a un ritmo di 40-50 macchine offset installate all'anno, rinnovando profondamente le attrezzature di stampa delle aziende italiane, con il formato 70x100 che continua a riscuotere il più alto gradimento, a fronte di un formato, il 50x70, sempre più interessante per il digitale.

Sicuramente molte di queste macchine sono andate in aziende di packaging ed etichette, settori che sappiamo essere in buona salute, ma molte sono state le installazioni anche in ambito commerciale", dice Luca Fattorossi. Analizzando i dati di fatturato di prestampa/service, si nota chiaramente che quando il mercato è in contrazione, le aziende non investono in nuove tecnologie, e a beneficiarne sono i servizi di service ai quali le aziende

Taglio digitale a livello industriale.
Il Board Handling System **BHS150**.



si rivolgono per manutenere le proprie attrezzature, mentre quando ripartono gli investimenti in tecnologie si è meno propensi a investire nel service.

Il comparto dopo-stampa/cartotecnica dopo 4 anni di crescita, nel 2017 ha registrato una battuta di arresto con un -18% di fatturato.

Per quanto riguarda il mercato delle lastre è praticamente stabile dal 2013 con quasi 20 milioni di metri quadri di lastre vendute ogni anno per un fatturato globale di circa 120 milioni di € (il doppio rispetto alle macchine da stampa), in base ai dati di vendita forniti da tutti i produttori ufficiali con una quota stimata di import dal mercato cinese.

“Fino a qualche anno fa davanti al calo delle tirature era normale attendersi un aumento del numero di lastre; oggi non è più così perché quando ciò avviene, c'è il passaggio automatico al mondo della stampa digitale”, conclude Fattorossi invitando l'associazione a farsi promotrice verso il ministero dell'industria affinché si possa proseguire con politiche atte a favorire gli investimenti industriali.

DIGITALE: UN TREND ANCORA IN CRESCITA, MA IL MERCATO ATTENDE LE 70X100

Analizzando i trend del fatturato relativi al settore stampa

digitale, dopo tre anni di crescita, nel 2016 si è verificato un calo del 10% per poi crescere ancora nel 2017 del 5%, dati che dovrebbero essere confermati anche alla fine di quest'anno.

“Nel mondo digitale a farla da padrona sono le macchine a foglio formato 50x70 a colori ma per il prossimo futuro c'è grande attesa per l'arrivo delle 70x100.

La stampa digitale vale dal punto di vista del parco macchine installato un 5% a livello mondiale, quindi c'è molto spazio da conquistare, e non a caso le aziende di stampa digitale sono oggi interessate a guadagnare quote in nuovi mercati interessanti per il loro business, pensiamo sicuramente al mondo del packaging cartotecnico, alle etichette, settori dove il digitale ha molto da dire e dove una tecnologia affermata, di formato 70x100, è attesa con trepidazione”, commenta Antonio Maiorano.

Crescono anche le tecnologie digitali specifiche per le etichette che hanno ormai superato le tecnologie per il foglio, mentre dopo il calo delle macchine a bobina nel 2016 per l'uscita dal panel di un fornitore, anche questo settore nel 2017 ha recuperato arrivando a fatturare poco più di 10 milioni l'anno e il trend 2018 sarà in linea con l'anno precedente.

In linea generale le previsioni per la chiusura del 2018, contando anche sugli effetti benefici di Print4All lasciano intendere che l'anno verrà chiuso positivamente. ■



ZUND
swiss cutting systems

Zund Italia S.r.l.
Via Italia 1
24030 Valbrembo
infoitalia@zund.com
www.zund.com



F SERVICE AUTOMATION

Sistemi automatizzati per l'industria cartotecnica



MADE IN ITALY



L'INCOLLAGGIO NON È MAI STATO COSÌ VELOCE.



PHOENIX è il plotter per incollaggio **più veloce presente sul mercato** studiato per le aziende che realizzano espositori, cartelli vetrina, totem, pall box, astucci, packaging e molto altro. Grazie alla solida struttura in acciaio consente di sfruttare al meglio la velocità del plotter per depositare la colla nel minor tempo possibile e sfruttare tutto il "tempo di apertura" della colla Hot-Melt. Inoltre, utilizza i migliori impianti colla sul mercato per **garantire un incollaggio perfetto dal primo all'ultimo pezzo**.

Inoltre con l'utilizzo degli **ELEVATORI/ALTE PILE**, completamente autonomi rispetto al plotter, è possibile:

- **aumentare la produzione del 30%** rispetto all'utilizzo del plotter con tavolo
 - Altezza carico 75 cm
- **migliorare qualità di incollaggio** con distanza costante fra incollatore e cartone
- **gestire cartoni con altezze diverse** poiché gli elevatori possono lavorare singolarmente o contemporaneamente per i grandi formati
- **registrare facilmente i cartoni nella messa a carico**, grazie anche alle ruote che permettono di movimentare facilmente gli elevatori.

PHOENIX is the **fastest glue plotter on the market**, designed for companies producing displays, POP/POS, pall boxes, cases, boxes, packaging and much more. Thanks to the solid steel structure it's possible to leverage the plotter speed to deposit the glue as quickly as possible and exploit all the "opening time" of the hot-melt glue. We use the best gluing plants in the market, which **guarantee a perfect gluing from the first piece to the last one**.

Plus, the use of **ELEVATORS** - completely independent from the plotter - offers the following advantages:

- **30% production increase** compared to using the plotter with the table
 - 75 cm loading height
- **better gluing quality** thanks to the consistent distance between the glue plotter and the cardboard
- **cardboards of different heights can easily be handled** because elevators can work individually or together with large formats
- **extremely easy cardboard register loading and adjustment**, also thanks to the wheels that allow for an easy movement of the elevators.

CARATTERISTICHE DEL PLOTTER STANDARD:

Formato macchina: 260x175 cm

Velocità incollatura: 2 m/s

Sistema di movimentazione gestito da 3 motori brushless

Guide lineari per alte prestazioni

Programmazione con Tablet, OS Android, comunicazione Wi-Fi

4 postazioni di lavoro

Struttura plotter in acciaio

Teleassistenza

Impianto colla Hot-Melt completo con pompa a ingranaggi (capacità serbatoio 5/10/15 kg)

Pistola con Zero Cavity

Impianto colla vinilico completo con pompa pneumatica e pistola con Zero Cavity.

by Andrea Spadini

Toppazzini e RTS: progettare insieme l'evoluzione e lo sviluppo del business

OLTRE 16 ANNI DI RECIPROCA COLLABORAZIONE CON RTS HANNO PORTATO TOPPAZZINI A DOTARSI DI UN SISTEMA GESTIONALE PERSONALIZZATO SULLA BASE DELLE PROPRIE ESIGENZE E PROGETTATO PER RISONDERE AGLI SVILUPPI FUTURI DELL'AZIENDA E ALLA CRESCITA COSTANTE DEL SUO BUSINESS

Toppazzini è da oltre 60 anni un punto di riferimento nella fornitura di imballaggi in cartone ondulato nel Nord-Est. Fondata nel 1955 per volontà di Antonio Toppazzini, che ebbe l'intuizione di intraprendere questa attività, l'azienda si è da subito proposta come partner a supporto delle nascenti industrie della zona: calzaturifici, prosciuttifici e realtà del settore vitivinicolo per le quali gli imballaggi rappresentavano sia un elemento di protezione del prodotto ma anche uno strumento di promozione del marchio.

Negli anni '60 fanno il loro ingresso in azienda i figli del fondatore, Umberto e Bruno (che ha successivamente lasciato la società nel 2005). La crescita continua e costante ha portato la famiglia Toppazzini, da sempre al timone dell'azienda, a dotarsi nel 1980 di una prima linea per la produzione di cartone ondulato, grazie alla quale è

stato verticalizzato il processo di produzione, partendo dalla bobina di carta. Ciò ha consentito all'azienda di ampliare la propria capacità produttiva, realizzare importanti economie di scala oltre a svincolarsi dalle dinamiche dei fornitori esterni: tutti fattori fondamentali per la crescita successiva. Oggi Umberto Toppazzini è Presidente della società, affiancato dal figlio Antonio in qualità di Vice Presidente e Direttore Commerciale.

TOPPAZZINI RAGGIUNGE IL TRAGUARDO DI 100 MILIONI DI METRI QUADRI DI CARTONE

A partire dal 2008 l'azienda è protagonista di un piano di ampliamento della sua capacità produttiva e degli spazi destinati alla logistica al fine di conquistare nuove quote di mercato, rivolgendo principalmente l'attenzione all'industria del triveneto nei settori mobile, elettrodomestici, metalmeccanico, plastica, food&beverage.

Oggi Toppazzini è il fornitore più importante di imballaggi in cartone ondulato per lo stabilimento del Nord-Italia di uno dei più grossi produttori di birra italiano, con cui vanta un solido ventennale rapporto; dal 2013 ha ricevuto la qualifica di fornitore anche da uno dei più importanti produttori di mobili e forniture per la casa al mondo, al quale Toppazzini fornisce sia soluzioni di imballaggio che prodotti in cartone che il cliente utilizza per uso interno in sostituzione dei pallets.

Toppazzini ha inoltre effettuato una serie di importanti investimenti tecnologici a partire dal 2009 con l'acquisizione di una nuova macchina da stampa flexo per cartone BOBST Masterflex L, insieme a una fustellatrice piana BOBST Mastercut, seguiti poi recentemente dall'acquisto di un casemaker BOBST 924 FFG a 6 colori con stampa in alta definizione e un fustellatore rotativo BOBST HBL.





EDF EUROPE

A MEMBER OF DONGFANG PRECISION GROUP



Casemaker **FD 821**



Casemaker **HGL 924**

Risale invece al 2012/3 l'investimento del nuovo ondulatore Agnati Vantage con luce 2500mm e la costruzione del nuovo magazzino spedizioni che ha consentito a Toppazzini di incrementare la propria capacità produttiva. Nel 2018 Toppazzini prevede di superare agevolmente la produzione di 100 milioni di metri quadrati di cartone: produzione che per oltre il 95% è destinata a soddisfare le esigenze produttive interne mentre il restante 5% circa è dedicata alla vendita a clienti che utilizzano particolari qualità e composizioni. L'attuale sede di Villanova di San Daniele (UD) con i suoi 26mila metri quadri di superficie conta oggi circa 150 collaboratori e sviluppa un fatturato che per il 2018 arriverà circa a 50 milioni di Euro con ulteriori previsioni di sviluppo nei prossimi anni, a conferma di un trend che l'azienda dal 2013 evidenzia con tassi di crescita del 15-20% annui e che prevede un balzo di un ulteriore 25% per il 2018.

Una produzione decisamente importante da gestire, con diverse complessità cui far fronte per le quali diventa stra-

tegico affidarsi a un'adeguata architettura informatica e gestionale. Partner di Toppazzini per le soluzioni software gestionali dedicate al mondo del cartone da circa 16 anni è RTS Sistemi Informativi, che ha seguito e supportato il percorso di crescita di Toppazzini, che è stata anche influente nello sviluppo di alcune soluzioni che RTS ha in seguito finalizzato e reso disponibili sul mercato.

Abbiamo incontrato Marco Dittaro, che affianca la proprietà nella gestione dell'azienda e insieme a lui abbiamo approfondito l'esperienza di Toppazzini in ambito gestionale.

A TU PER TU CON **MARCO DITTARO, RESPONSABILE IT DI TOPPAZZINI**

Utilizzate soluzioni RTS dal 2002. Qual è il motivo che vi ha convinto a sceglierla come partner per la gestione software dei vostri processi aziendali?

"Stavamo da tempo considerando che i sistemi gestionali di cui eravamo dotati non ci avrebbero consentito di progettare un percorso di sviluppo. La coincidenza con il momento storico di passaggio dei sistemi informatici dalla Lira all'Euro, di fronte al quale eravamo consapevoli di non avere strumenti informatici adeguati, è stata l'occasione che ci ha portato alla scelta di RTS. Per risolvere questa transizione immediata ma con il fine



ENGLISH Version

Toppazzini and RTS: planning together evolution and development of business

TOPPAZZINI PURCHASED A CUSTOMIZED MANAGEMENT SYSTEM BASED ON THEIR NEEDS AND DESIGNED TO RESPOND TO FUTURE DEVELOPMENTS OF THE COMPANY AND THE STEADY BUSINESS GROWTH, AFTER 16 YEARS OF MUTUAL COLLABORATION WITH RTS

For over 60 years, Toppazzini has been a reference point in the supply of corrugated packaging in the North-East. Founded in 1955 by Antonio Toppazzini, who had the intuition to undertake this activity, the company immediately proposed itself as a partner in support of the emerging industries of the area: shoe and ham factories and companies in the wine sector for which packaging represented both an element of product protection but also a

means of brand promotion.

In the '60 the founder's sons Umberto and Bruno joined the company (Bruno left the company in 2005).

The continuous and constant growth has led the Toppazzini family, always at the helm of the company, to equip itself in 1980 with a first line for production of corrugated cardboard, thanks to which the production process has been verticalized, starting from the paper web.

This has allowed the company to expand its production capacity, realize important economies of scale as well as freeing itself from the dynamics of external suppliers: all key factors for subsequent growth.

Today Umberto Toppazzini is president of the company, supported by his son Antonio as vice president and commercial director.

Toppazzini reaches a meaningful success: 100 million square meters of cardboard Starting in 2008, the company is the protagonist of a plan to expand its production capacity and space for logistics in order to conquer new market shares, focusing mainly on Triveneto industry: furniture, home appliances, mechanical engineering, plastic, food & beverage sectors.

Today Toppazzini is the most important supplier of corrugated packaging for the Nord-Italy plant of one of the biggest Italian breweries, with which it boasts a solid twenty-year relationship; since 2013 it has also received the status of supplier from one of the most important producers of furniture and household supplies in the

world, to which Toppazzini supplies packaging and cardboard products that the customer uses for internal use as a replacement for pallets.

Toppazzini has also made a series of important technological investments starting from 2009 with the acquisition of a new BOBST Masterflex L, a flexo printing machine for cardboard together with a BOBST Mastercut, a flat-bed die cutter, which was followed recently by the purchase of a BOBST 924 FFG casemaker with 6-color high-resolution printing and an HBL rotary die cutter. The new Agnati Vantage corrugator with a 2500mm light dates back to 2012/2013 and the construction of the new shipping warehouse allowed Toppazzini to increase its production capacity.

In 2018 Toppazzini expects to easily overcome the production of 100 million square meters of cardboard: production that for over 95% is destined to meet internal production needs while the remaining 5% is dedicated to sale to customers who use special qualities and compositions.



Carminati & Guizzardi
dal 1960

OL

PATENTED

Vincitore del "Best in Show"
Bestinflexo 2017

OLC

la lastra di spessore variabile



Carminati & Guizzardi

Via E. Fermi 1/3, 24051 Antegnate (BG) - Tel. +39.363.903131 Fax +39.363.911663 - e-mail: info@carminatiweb.com

SOLUZIONI VERTICALI INTEGRATE PER L'IMPRESA DIGITALE

di intraprendere un percorso di revisione dell'intera struttura gestionale la cui necessità era percepita come fondamentale per instaurare il controllo dei processi che volevamo. Da qui è partita la scelta di affidarci a RTS che conosciamo da tempo e la cui fama era già ben nota nel nostro settore, in qualità di azienda leader e profonda conoscitrice del business e delle problematiche legate alla produzione e alla trasformazione del cartone ondulato.

Ricordo che all'inizio il cambiamento non fu semplice, come sempre accade quando si introduce un nuovo sistema informativo. Le nostre richieste furono sin da subito rivolte a una elevata personalizzazione delle soluzioni software e RTS rispose positivamente, riuscendo a soddisfare le nostre esigenze. In questo modo si instaurò un rapporto di collaborazione reciproca tanto che, nel corso degli anni, sono state diverse le soluzioni adottate da RTS nate da nostri suggerimenti, sintomo di un rapporto fornitore-partner molto dinamico e disposto a recepire i suggerimenti dei clienti”.

Quali sono le caratteristiche che più apprezzate delle soluzioni di RTS?

“RTS è estremamente specializzata nel settore del cartone e conosce bene tutto ciò che ruota attorno alla produzione, alla scheda tecnica, alla programmazione della produzione e ai dati provenienti dalla produzione.

Tutto ciò che oggi fa riferimento all'Industria 4.0, con la gestione dei dati, per noi non rappresenta una novità. Grazie alle soluzioni di RTS da alcuni anni siamo abituati a gestire e rielaborare i dati per monitorare i processi aziendali. In quest'ottica apprezziamo molto il focus forte che RTS ha sempre sulla centralità della commessa, sulla facile fruizione del dato e dell'informazione, condivisibile a livello di ogni singolo operatore.

Le informazioni sono immediatamente disponibili e confrontabili in ogni momento e consentono un completo controllo dei processi oltre ad essere disponibili per una rielaborazione con i sistemi di Business Intelligence.

Infine l'architettura modulare delle soluzioni RTS ci offre l'opportunità di affrontare nuove esigenze inserendo i moduli nel nostro gestionale al momento opportuno”.

Quali sono le aree delle vostre attività nelle quali i sistemi RTS hanno portato i maggiori benefici in termini di crescita dei profitti e/o riduzione degli sprechi?

“Grazie alla partnership con RTS siamo riusciti ad avere il controllo totale della programmazione della produzione, ottenendo dei dati di ritorno utili a creare dei report in grado di guidare l'azienda nell'individuazione delle inefficienze.

Nel rapporto con RTS sono stati tre i momenti fonda-

The current site of Villanova di San Daniele (UD) with its 26 thousand square meters of surface, now has about 150 employees and develops a turnover that for 2018 will reach about 50 million euros with further development forecasts in the coming years; data that confirm a trend that the company has been showing since 2013 with growth rates of 15-20% per year and which foresees a jump of a further 25% for 2018.

A decidedly important production flow to manage, with different complexities to cope with, so it becomes strategic to rely on an adequate IT and management architecture. Toppazzini's partner for management software solutions dedicated to the world of cardboard for about 16 years is RTS Sistemi Informativi, which has followed and supported Toppazzini's growth path, which has also been influential in the development of some solutions that RTS has subsequently finalized and made available on the market.

We met Marco Dittaro, who supports the ownership of the company and together with him we deepened the experience of

Toppazzini in the management field.

**FACE TO FACE WITH
MARCO DITTARO,
IT MANAGER AT TOPPAZZINI**
You are using RTS solutions since 2002. What is the reason for choosing RTS as a partner for software management of your business processes?

“We had been thinking for some time that the management systems we were equipped with, would not allow us to plan a development path.

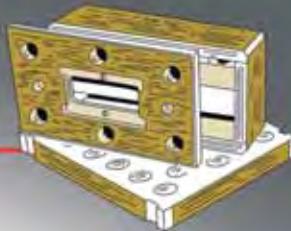
The coincidence with the historical moment of transition of IT systems from Lira to Euro, in front of which we were aware of not having adequate IT tools, was the occasion that led us to choose RTS. To solve this immediate transition, but with the aim of undertaking a review process of the entire management structure, whose need was perceived as fundamental to establish the control of the processes we wanted. Hence the decision to rely on RTS that we

had known for some time and whose reputation was already well known in our sector, as a leading company and a profound connoisseur of business and problems re-

lated to production and processing of corrugated cardboard.

I remember that at the beginning the change was not simple, as always happens





Dal 1972

RF 2013

FUSTELLATRICE 2 Angoli

Misure 710x250

misura minima 45 mm



Macchina Brevettata
Marchio Depositato



il Fustellatore Due Angoli può essere fornito anche con Kit aggiuntivo per la fustellatura di scatole da camicie (da inserire e disinserire) con sagomatura/finestra a richiesta del cliente

Dal 1978 Costruttori di stampi di precisione lavorati con macchine a controllo numerico



LA PAROLA A FABIO FRENN RESPONSABILE LOGISTICA TOPPAZZINI

"Con Easystock siamo riusciti ad abbattere i tempi di attesa di preparazione dei carichi e quindi dei mezzi e di ottimizzare tutta una serie di fasi che prima a magazzino costituivano dei veri e propri colli di bottiglia. Oggi il sistema ci fornisce tutti i dati necessari che ci consentono di gestire il magazzino invece che subirlo"

mentali che ci hanno permesso di crescere: il primo ha visto l'installazione di RTSv8 e dello schedulatore con rilevazione dati scatolificio con una interfaccia grafica molto intuitiva; il secondo passo ha riguardato l'integrazione del nuovo ondulatore e dei sistemi periferici per la movimentazione del cartone e, infine, la recente installazione di Easystock per la gestione delle locazioni, movimentazioni e spedizione dei prodotti finiti, grazie al quale oggi possiamo programmare e spedire giornalmente circa 50-60 fogli di viaggio senza alcun problema.

Con quest'ultimo investimento abbiamo inoltre praticamente annullato gli errori nell'emissione dei documenti di trasporto (circa 16.000 nel 2017 con previsione nel 2018 di arrivare a quota 20.000)".

Come valutate i servizi di assistenza e aggiornamento di RTS?

"Le funzioni fondamentali, tra cui la gestione del prodotto finito, la programmazione delle spedizioni, della produzione e le relative interfacce a bordo macchina, sono altamente affidabili e RTS è ben consapevole che tali servizi "critici" devono essere sempre correttamente funzionanti. Come esempio di affidabilità è opportuno menzionare il caso del nostro sistema Easystock che lavora a pieno regime da 2 anni e mezzo, periodo in cui abbiamo avuto 2 problemi che hanno richiesto l'intervento di RTS, entrambi risolti nell'arco di 15 minuti dalla nostra segnalazione. Sugli interventi di emergenza è doveroso confermare che siamo estremamente soddisfatti anche perché per la nostra organizzazione, così complessa e articolata, sarebbe drammatico restare fermi anche solo un'ora.

Anche per quanto riguarda i partner che RTS ha scelto per le dotazioni hardware e impiantistiche (wi-fi, hardware a bordo carrello) abbiamo interagito con aziende di primaria importanza, che hanno analizzato molto bene le nostre esigenze e proposto soluzioni altamente qualitative e performanti.

Sicuramente ci sono anche dei margini di miglioramento su cui RTS si dovrà impegnare in futuro, mi sento di suggerire a RTS di lavorare sui tempi di rispo-



when a new information system is introduced. Our requests were immediately directed to a high customization of software solutions and RTS responded positively, managing to meet our needs. In this way, a relationship of mutual collaboration was established so that, over the years, the solutions adopted by RTS were born from our suggestions, a symptom of a very dynamic supplier-partner relationship and willing to accept the suggestions of the customers".

What are the most appreciated features of RTS solutions?

"RTS is extremely specialized in the cardboard sector and knows well everything that revolves around production, technical specifications, production planning and production data. All this today refers to Industry 4.0, with data management, and it is not new to us. Thanks to RTS solutions, for some years we have become accustomed to managing and processing data to monitor business processes.

With this in mind, we greatly appreciate

the strong focus that RTS always has on order centrality, on the easy use of data and information, which can be shared by every single operator.

The information is immediately available and can be compared at any time and allows a complete control of the processes as well as being available for a re-elaboration with Business Intelligence systems. Finally, the modular architecture of RTS solutions gives us the opportunity to face new needs by inserting the modules in our management at the right time".

What are the areas of your activities in which RTS systems have brought the greatest benefits in terms of profit growth and/or waste reduction?

"Thanks to the partnership with RTS we managed to have total control of production planning, obtaining return data useful to create reports able to guide the company in identifying inefficiencies.

In the relationship with RTS, there were

accoppiatrice automatica

EXACTA

*Doppio mettifoglio ad alta pila
un solo operatore per tutta la linea*

L'unica accoppiatrice automatica che accoppia a "registro preciso"

- cartoncino teso con cartoncino teso
- microonda ad onda scoperta con cartoncino teso

Caratteristiche:

- Grande precisione : +/- 0,5 mm registro elettronico "Hero-reflex"
- Grande produttività: 6000 fogli/ora a registro preciso registro high speed "no-stop"
- Grande risparmio: velo ottimale di colla rullo incollatore in Anilox retinato con spalmatura a "micropunti"
- Versatilità: accoppia cartoncino di supporto (min 180 gr a max 1000 gr) a copertina in cartoncino (min 100 gr a max 1000 gr) oppure supporto in cartone ondulato/microonda ad onda scoperta con cartoncino litografato.
- Costi di produzione dimezzati: due mettifogli automatici "altapila" impilatore automatico in uscita.



GK
Innovative Solutions

GK s.r.l
via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337
e-mail: gk.srl@libero.it - www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

SOLUZIONI VERTICALI INTEGRATE PER L'IMPRESA DIGITALE



ALLA LUCE DEI GRANDI SVILUPPI DEL MERCATO COME SI STA ORGANIZZANDO RTS PER RISONDERE ALLE RICHIESTE DEI PROPRI CLIENTI?

“Sicuramente l’impresa digitale è una grande opportunità e per coglierne tutte le potenzialità in maniera strutturale ci siamo organizzati sia dal punto di vista del prodotto, con la nuova piattaforma Global, sia dal punto di vista del servizio. Per quanto concerne il servizio stiamo lavorando con una nuova gestione delle HR, un nuovo responsabile esperto che si dedica a tempo pieno alle nostre risorse umane. Stiamo anche incrementando il nostro team inserendo diverse figure senior in vari ambiti: project manager, analisti funzionali, specialisti di prodotto, sviluppatori e architetti software esperti in nuove tecnologie.

In questo modo miglioreremo la nostra capacità di rispondere alle necessità quotidiane dei nostri clienti incrementando contemporaneamente le risorse dedicate a sviluppare su nuove tecnologie la nostra nuova piattaforma Global, un’architettura applicativa verticale di ultima generazione”.

Robertino Piazza, Direttore Operativo RTS



sta al cliente sui nuovi progetti, specie se personalizzati, e sull’assistenza delle manutenzioni quotidiane. Ho recentemente avuto un colloquio con Massimo Partisani, responsabile commerciale e con Robertino Piazza, direttore operativo di RTS che mi hanno messo al corrente dei progetti che hanno in cantiere e ho apprezzato molto la filosofia di RTS di costruire una piattaforma solida sulla quale poi sviluppare i vari

moduli e applicazioni. Oggi le software house che pongono soluzioni gestionali ‘monolitiche’ a mio avviso non avranno futuro. Ritengo la scelta di RTS di integrare i sistemi e di focalizzarsi sulla gestione della produzione una corretta visione del futuro. Ho potuto apprezzare ad esempio il loro avvio della collaborazione con Zucchetti per quanto riguarda la parte amministrativo-finanziaria da integrare alle loro soluzioni”.

three fundamental moments that allowed us to grow: the first was the installation of RTSv8 and the scheduler with box manufacturing data monitoring with a very intuitive graphical interface; the second step involved the integration of the new corrugator and peripheral systems for handling of cardboard and, finally, the recent installation of Easystock for the management of locations, handling and shipping of finished products, thanks to which we can now program and ship daily about 50-60 journey forms without any problem.

With this last investment we have also practically canceled the errors in entry of transport documents (about 16,000 in 2017 with forecast in 2018 of reaching 20,000).

How do you evaluate RTS support and update services?

“The fundamental functions, including management of the finished product, planning of the shipments, production and the relative interfaces on board of the machine,

are highly reliable and RTS is well aware that such “critical” services must always be correctly functioning.

As an example of reliability, it is worth mentioning the case of our EasyStock sys-

tem, which has been operating at full capacity for 2 and a half years, during which we had 2 problems that required the intervention of RTS, both resolved within 15 minutes from our reporting.



About emergency interventions it is right to confirm that we are extremely satisfied, because for our organization, so complex and structured, it would be dramatic to stay still for just an hour.

Also, with regard to the partners that RTS has chosen for hardware and plant equipment (wi-fi, hardware on trolley board) we have interacted with companies of primary importance, who have analyzed our needs very well and proposed highly qualitative and performing solutions.

Certainly, there are also margins for improvement on which RTS will have to commit in the future, I would suggest to RTS to work on customer response times on new projects, especially if customized, and on assistance of daily maintenance.

I recently spoke with Massimo Partisani, sales manager and with Robertino Piazza, RTS operations manager who informed me about the projects they have in the pipeline and I really appreciated the RTS philosophy of building a solid platform on which to develop the various modules and applications.

info@tecnologiegrafiche.it
Tel. +39 (045) 761 2260

Ti meriti il meglio!
TECHKON
SpectroDens 4
Vincitore
dell'Award
Intertech 2018
Festeggia con noi:
super-valutiamo
la tua PERMUTA!



Quali sono i vostri progetti futuri in tema di innovazione IT?

"Una crescita così importante ci ha evidentemente creato la necessità di ampliare i nostri spazi destinati alla logistica che oggi cominciano a essere carenti.

Nel business plan che stiamo redigendo è prevista la costruzione di nuovi spazi logistici, ma anche un ampliamento produttivo, con maggiori spazi e l'acquisizione di nuovi macchinari.

È chiaro che tutto ciò comporterà anche l'investimento nelle soluzioni software gestionali opportune per collegare le nuove macchine al flusso di lavoro e alla gestione della produzione già esistente".

Raccomanderebbe RTS a un suo collega?

"Il nostro rapporto con RTS è trasparente e positivo; sono già venute delle aziende del settore a visionare le nostre soluzioni, e ci siamo resi disponibili a fornire loro anche dei consigli pratici per ottimizzare l'investimento e per vivere una transizione importante come l'installazione di un nuovo gestionale come un momento di crescita positiva per tutta l'azienda.

RTS ha una storia solida alle sue spalle, rappresenta il presente e ha nel cassetto interessanti progetti per il futuro". ■

Today, the software houses that offer 'monolithic' management solutions in my opinion will have no future. I consider RTS's choice to integrate systems and to focus on production management, a correct vision.

For example, I was able to appreciate the start of collaboration with Zucchetti regarding the financial administration to be integrated into its solutions".

What are your future IT innovation projects?

"Such an important growth has obviously created the need to expand our logistics space, which today are beginning to be lacking. In the business plan we are drafting, new logistic spaces are planned, but also a production expansion, with more space and the acquisition of new machinery. It is clear that this will also involve the investment in the appropriate management software solutions to connect the new machines to the workflow and to the management of existing production".

Would you recommend RTS to one of your colleagues?

"Our relationship with RTS is transparent and positive; companies in the sector have already come to see our solutions, and we have become available to provide them with practical advice to optimize the investment and to live an important transition such as the installation of a new management system as a moment of positive growth for the whole company.

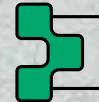
RTS has a solid history behind it, represents the present and has interesting projects for the future".



SPECTRO
DENS

Quando il Delta E* è importante

Sistemi di Misura e di Valutazione del Colore

 TECNOLOGIE
GRAFICHE
COLOR EXPERIENCE

www.tecnologiegrafiche.com

by Barbara Bernardi

Gifco: spunti interessanti dal Convegno annuale 2018

**Amelio Cecchini,
presidente Gifco**

I presidente di Gifco, Amelio Cecchini, ha aperto i lavori con la sua consueta relazione sulle attività del gruppo e sull'andamento del mercato. I soci produttori di Gifco sono 70, quelli trasformatori 313 e i simpatizzanti 66. In totale i dipendenti associati, compreso l'indotto, sono circa 15 mila. La novità del 2017 è stato l'ingresso in Gifco dell'unità produttiva Innova Group di Caino (BS).

Nuovo anche il sito di Gifco, la cui genesi è stata illustrata da Valentina Sada, Antonio Sada & Figli. Elemento distintivo è proprio l'onda, elemento portante dell'immagine del gruppo di produttori di cartone ondulato, che rimane il filo conduttore della narrazione aziendale di Gifco e si fa simbolo di continuità con il passato, ma anche di avanzamento verso il futuro e le sue sfide tecnologiche e di sviluppo sostenibile.



LO SCORSO MAGGIO A VIAREGGIO SI SONO INCONTRATI NUMEROSI SOCI E ALCUNI SIMPATIZZANTI DI GIFCO CHE HANNO PRESENTATO LE LORO PROPOSTE ECNOLOGICHE. SI È PARLATO DI TREND DI MERCATO, NEUROMARKETING, RACCOLTA DIFFERENZIATA, SUPERMERCATI ED E-COMMERCE

luppo sostenibile. I colori sono sempre nero e arancione, ma il primo è stato ridefinito e il secondo è più acceso. La rinnovata immagine di Gifco passa anche dal web. A partire dal sito, più intuitivo e dinamico, grazie alla nuova identità grafica e all'ampliamento dei contenuti, e responsive. Uno spazio che vorrebbe diventare un punto di riferimento e di confronto sia per i soci che

per gli utenti interessati al mondo del cartone ondulato. La commissione tecnica e marketing ha proseguito nel 2017 la sua attività: con l'aggiornamento del regolamento tecnico del gruppo e la realizzazione di un opuscolo sul cartone ondulato e l'attivazione del profilo Gifco sui social. Per quanto riguarda la formazione, la collaborazione con il laboratorio Centro Qualità Carta Lucense di Lucca con un corso per aziende produttrici di cartone ondulato e imballaggi, articolato in 8 ore e 3 sessioni in primavera



P5™



THE MASTER CLASS

P5 250 HS RIDEFINISCE GLI ATTUALI STANDARD

Velocità (2-pass)	Massima risoluzione	Misura minima delle gocce	Tempo richiesto per cambio materiale	Manutenzione delle teste di stampa
+70 %	+20 %	-50 %	-42 %	-80 %

e tre in autunno. Inoltre è a disposizione la revisione del metodo di prova Aticelca 501 "Analisi del livello di riciclabilità di materiali e prodotti a prevalenza cellulosa".

Nel 2017 i volumi di cartone ondulato prodotto sono cresciuti ancora: la produzione in peso è stata pari a 3791,213 t con un incremento dell'1,95%; la produzione in superficie (circa 6,7 miliardi di mq) ha registrato un incremento del 2,82%, quindi in linea con il trend in crescita degli anni precedenti. La grammatura media dell'ondulato prodotto ha ripreso a scendere dopo l'inversione di tendenza dello scorso anno, con un calo nel 2017 di 5 grammi. Per il terzo anno consecutivo PIL, produzione di cartone ondulato e produzione industriale segnano andamenti positivi; in ambito europeo l'Italia si conferma il secondo produttore dopo la Germania.

Dietmar Bogensberger, Smurfit Kappa, ha parlato del mercato europeo e mondiale del kraftliner confermando uno sviluppo solido e continuo in Europa.

Angelika Christ, segretaria generale di FEFCO, la federazione europea fabbricanti di cartone ondulato, ha ricordato la campagna Circular by Nature con la quale si vuole dimostrare che il riciclo è l'ossatura del sistema dell'economia circolare e l'industria cartaria ne rappresenta una best practice. Dal punto di vista della ricerca scientifica è stato pubblicato sulla rivista Frontiers of Microbiology un secondo articolo basato sulla ricerca condotta dall'Università di Bologna,

che è parte integrante della campagna promozionale promossa da Fefco in merito alla durata a scaffale di frutta e verdura fresca conservata e trasportata in imballaggi in cartone ondulato. Fefco ha rilanciato così la ricerca che il consorzio Bestack ha sviluppato con l'Università di Bologna.

NEUROMARKETING PER IL CARTONE ONDULATO

Vincenzo Russo, coordinatore del centro di ricerca di neuromarketing dell'Università IULM di Milano, ha presentato gli esiti di una ricerca condotta per COMIECO, che aveva la finalità di indagare la percezione e la preferenza espressa nei confronti del materiale carta, cartone, o cartone ondulato, in confronto a soluzioni alternative



Colorare di rosso una bevanda la rende percepita più dolce del 10%, al pari dell'equivalente aggiunta di zucchero

ENGLISH Version

Gifco: interesting ideas from annual 2018 meeting

LAST MAY MANY GIFCO MEMBERS AND SUPPORTERS MET IN VIAREGGIO. EDF, RTS, ELITRON, KAO CHIMIGRAF, VALMET, ITALPAPER AND EULER HERMES PRESENTED THEIR TECHNOLOGICAL PROPOSALS. TOPICS DURING THE MEETING WERE MARKET TRENDS, NEUROMARKETING, RECYCLING, SUPERMARKETS AND E-COMMERCE

Gifco's president, Amelio Cecchini, opened works with his usual relationship about group activities and market trends. Gifco producer members are 70, those who are converters 33 and the supporters 66. In total associated members, including satellite activities, are near 15 000. 2017 news was the entrance in Gifco as new member of Innova Group, productive unity at Caino (BS). Also new Gifco website, whose genesis was illustrated by Valentina Sada, Antonio Sada & Figli. The distinctive element is the wave, the backbone of group image of producers

of corrugated cardboard, which remains the underlying theme of Gifco business storytelling and becomes a symbol of continuity with the past, but also of progress towards the future and its technological and sustainable development challenges. The colors are always black and orange, but the former has been redefined and the latter is brighter. The renewed image of Gifco also passes from the web. Starting from the site, more intuitive and dynamic, thanks to the new graphic identity and the expansion of content, and responsive. A space that would like to become a refer-

ence and comparison point for both members and users interested in the world of corrugated cardboard.

Technical and marketing commission continued its activities in 2017: with the update of the group's technical regulation and

the creation of a brochure on corrugated cardboard and the activation of Gifco profile on social networks. As far as training is concerned, in 2017 the collaboration with the Lucense Paper Quality Center laboratory in Lucca continued with a course for





SOLO
RICAMBI
ORIGINALI



Edf Europe **Assistenza e parti di ricambio**

service@edfeurope.com

HQ: Via della Meccanica, 10 - 40050 Argelato (BO) Italy **Loria Branch:** Via F.lli Pinarello, 22 - 31037 Loria (TV) Italy
Web: www.edfeurope.com **Email:** info@edfeurope.com **Phone:** +39 051 6631220 **Fax:** +39 051 6630889

I TREND DELL'INDUSTRIA DEL CARTONE



L'uso di alcuni pack lasciano intendere la naturalezza del prodotto

(quali plastica e vetro). Per effettuare lo studio un campione di 16 soggetti ha esaminato confezioni e prodotti diversi, valutando reazione emotiva, elettroencefalografica e comportamento oculare come indicatore di attenzione. Per la valutazione dell'intensità emotiva usata anche la tecnica della conduttanza cutanea, cioè un segnale fisiologico che si esprime con una micro-sudorazione cutanea; naturalmente è stato usato anche un metodo di indagine più tradizionale, cioè un questionario su propensione all'acquisto, gradimento, percezione (ecosostenibilità, freschezza e qualità).

Lo studio ha rilevato che le aspettative provocate da una confezione in carta o cartone ondulato modificano la percezione di un prodotto, perché nella percezione e di conseguenza nelle decisioni, entrano in gioco elementi che sono in apparenza lontani dalla reale valutazione del prodotto, ma che invece determinano le aspettative e quindi le scelte di acquisto, perché è l'emozione che funge da

guida nelle scelte. Infatti, parlando di imballaggi in genere Russo ha affermato che l'aroma di chicchi di caffè in una confezione di colore rosso o marrone viene percepita più forte rispetto a una di colore blu, e ancora meno forte se gialla, qui la differenza la fa solo il colore, dove colore rosso e marrone sono istintivamente/emotivamente associati a forza.

Se consideriamo le preferenze implicite (IAT – Implicit Association Test) lo studio ha evidenziato che il 65% del campione ha una preferenza implicita per i prodotti con imballaggio in cartone ondulato rispetto ai medesimi prodotti con confezioni in un altro materiale. Infatti, i partecipanti sono mediamente più rapidi ad associare la confezione di cartone al concetto di "positivo" rispetto agli stessi prodotti con confezioni in altro materiale. La maggiore efficacia comunicativa è dimostrata dal fatto che la confezione in carta riceve una maggiore attenzione su tutte le informazioni stampate sulla confezione, infatti vengono lette completamente, anche un'articolata descrizione del prodotto su una confezione di pizza.

Concludendo, le prestazioni degli imballaggi in cartone ondulato sono migliori. Si osserva un'attenzione diffusa e una maggiore focalizzazione su elementi di dettaglio. Questi imballaggi coinvolgono emotivamente maggiormente, e a livello di self report (questionario) influiscono positivamente su piacevolezza, percezione di qualità,

corrugated cardboard and packaging manufacturing companies, divided into 8 hours and 3 sessions in spring and 3 in the autumn. The review of Aticelca 501 test method is also available. "Analysis of materials and products recyclability level with a cellulose prevalence".

In 2017 the corrugated cardboard volumes grew again: the production in weight was equal to 3791.213 t with an increase of 1.95%; surface production (about 6.7 billion square meters) registered an increase of 2.82%, therefore in line with the growing trend of previous years. The average weight started to fall again after last year's trend reversal, with a drop of 5 grams in 2017.

For the third consecutive year PIL, production of corrugated cardboard and industrial production show positive trends; in Europe, Italy is confirmed as the second largest manufacturer after Germany.

Dietmar Bogensberger, Smurfit Kappa, spoke about European and global kraftliner market confirming a solid and continuous development in Europe.



Angelika Christ, FEFCO's general secretary, the European federation of corrugated cardboard manufacturers, reminded the Circular by Nature campaign with which we want to show that recycling is the backbone of circular economy system and paper industry represents a best practice.

From scientific research's point of view, a second article based on research conducted by the University of Bologna, which is an integral part of the promotional campaign promoted by Fefco regarding shelf life of fresh fruit and vegetables preserved and transported in corrugated cardboard packaging, was published in the journal Frontiers of Microbiology. So Fefco relaunched the research that the Bestack consortium developed with the University of Bologna.

NEUROMARKETING FOR CORRUGATED CARDBOARD

Vincenzo Russo, coordinator of the neuro-marketing research center of the IULM University of Milan, presented the results of a

La soluzione sta nella giusta *formula*



Progettazione

- ArtiosCAD
- ArtiosCAD Display Store
- Studio

Prestampa

- ICUT-Suite
- Automation Engine
- WebCenter

Poststampa

- Kongsberg XE
- Kongsberg X
- Kongsberg C
- Kongsberg XP Auto

Gestione

- Packway
- Sprint
- Docupoint



sostenibilità, freschezza e propensione all'acquisto. Al tatto attivano emotivamente maggiormente rispetto a confezioni in altri materiali.

CARTA PER ONDULATORI E RACCOLTA DIFFERENZIATA

Roberto Scantamburlo, Cartiera del Polesine, ha presentato un'analisi della situazione del mercato della carta per ondulatori nelle tre macro-aree, Usa, Cina e Europa, evidenziando alcuni aspetti. Il governo cinese ha contingentato le importazioni di fibre secondarie subordinandole a licenze di importazione, ma imponendo anche dal 1° marzo 2017 un limite nel contenuto di frazioni estranee dello 0,5% massimo, oggi però nessun esportatore di fibre secondarie è in grado di selezionare le fibre al livello richiesto dal governo cinese. Ciò ha comportato immediatamente l'eliminazione delle esportazioni di qualità di macero inferiori, ma anche per le qualità più pregiate, ci sono problemi per rispettare il limite consentito. Dato che il governo cinese sembra orientato a tenere ferme le decisioni prese, per ragioni ambientali, l'importazione di fibre secondarie scenderà probabilmente a non più di 20 milioni di tonnellate/anno. Questo comporta un impatto pe-

sante sulla capacità di produzione di carte per ondulatori in Cina mentre il mercato del cartone ondulato continua a crescere con percentuali del 2-3%.

La conseguenza più realistica è che la capacità cinese di carte per ondulatori potrebbe diminuire di 4/5 milioni di tonnellate nei prossimi due/tre anni. Ciò obbligherà verosimilmente la Cina ad importare carta finita ed è proprio l'Europa il candidato più probabile a colmare queste possibili mancanze di carta almeno nei prossimi anni.

L'oratore ha poi presentato alcune importanti questioni aperte, ne citiamo alcune. Purtroppo gli scarti delle cartiere sono molto consistenti, e le autorità e l'opinione pubblica non consentono di utilizzarli per la produzione di energia come avviene negli stati esteri. La marcata tendenza all'integrazione verticale e al consolidamento di tutta la filiera degli imballaggi porterà certamente ad un più consapevole utilizzo e sviluppo degli impianti di produzione.

I prezzi delle carte in Europa non sono uniformi, perché perdono valore specialmente in paesi come l'Italia, oggi secondo mercato: il processo di consolidamento in atto probabilmente eliminerà questa anomalia e anche in termini qualitativi si prevede una omogeneizzazione europea.



research conducted for COMIECO, which aimed to investigate the perception and preference expressed towards paper, cardboard, or corrugated cardboard, compared to alternative solutions (such as plastic and glass). To perform the study, a sample of 16 subjects analysed different packages and products, evaluating emotional reaction, electroencephalographic and ocular behaviour as an attention indicator. For the emotional intensity evaluation was also used the technique of skin conductance, that is a physiological signal that is expressed with a cutaneous micro-sweating; of course, a more traditional survey method was also used, that is a questionnaire focused on propensity to purchase, appreciation, perception (eco-sustainability, freshness and quality). The study found that expectations caused by a paper or corrugated cardboard package change the perception of a product, because in the perception and consequently in the decisions, elements that are apparently far from the actual evaluation of the product come into play and determine the

expectations and therefore the purchase choices, because it is the emotion that acts as a guide in the choices.

In fact, speaking of packaging in general Russo said that the aroma of coffee in a red or brown package is perceived stronger than a blue one, and even less strong if yellow, here only the colour makes the difference, where red and brown are instinctively/emotionally associated with strength.

If we consider the implicit preferences (IAT – Implicit Association Test), the study underlined that 65% of the sample has an implicit preference for products with corrugated cardboard packaging compared to the same products with packages in another material. In fact, the participants are on average quicker to associate the cardboard package with the concept of "positive" than the same products with packages in other material.

The greater communicative effectiveness is demonstrated by the fact that paper packaging receives a greater attention regarding all the information printed on the package, in fact they are read completely, also

an articulated description of the product on a pizza box.

In conclusion, corrugated packaging performance is better. There is widespread attention and greater focus on detail elements. These packagings involve more emotionally, and at self-report level (questionnaire) they positively influence pleasantness, perception of quality, sustainability, freshness and propensity to purchase. When persons touch them, they activate emotionally much more if compared to packagings in other materials.

PAPER FOR CORRUGATORS AND SEPARATE COLLECTION

Roberto Scantamburlo, Cartiera del Polesine, presented an analysis of the situation of the paper market for corrugators in the three macro-areas, USA, China and Europe, highlighting some aspects. The Chinese government has regulated imports of secondary fibers subordinating them to import licenses, but also imposing a limit on the content of extraneous fractions of 0.5% maximum from 1 March

2017, today no exporter of secondary fibers is able to select fibers at the level requested by the Chinese government.

This immediately led to the elimination of lower quality waste exports, but also due to the higher quality, there are problems to meet the permitted limit. Considered that the Chinese government seems oriented to hold these decisions for environmental reasons, the import of secondary fibers will probably fall to no more than 20 million tons/year. This has a heavy impact on the production capacity of production of paper for corrugators in China, while the corrugated cardboard market continues to grow at a rate of 2-3%. The most realistic consequence is that the Chinese capacity for paper for corrugators could decrease by 4/5 million tonnes over the next two/three years.

This will force China to import finished paper and it is Europe that is the most probably candidate to fill these possible paper shortages at least over the next few years.

The speaker then presented some important open questions, we mention a few.

zincopar

Ideal partner for packaging industries



RIFLEXO
LA PRESTAMPA FLEXO
RIFLEXO



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

I TREND DELL'INDUSTRIA DEL CARTONE

Carlo Montalbetti, Comieco, ha affermato che nel 2016 la RD di carta e cartone in Italia è stata pari a circa 3,2 milioni di t pari a 53 kg/ab. Il centro-nord viaggia ad un valore medio del 20% superiore alla media nazionale (64 kg/ab). Il sud è circa a metà strada (32,5 kg/ab). Le prime stime sul 2017 restituiscono un quadro di sostanziale stabilità al centro-nord mentre al sud la crescita si attesterà oltre il 7%. Per quanto riguarda la qualità della RD i dati preliminari 2017 confermano quanto già emerso nel precedente anno: segnalata una qualità mediamente meno buona sui circuiti di raccolta famiglie; confermata la buona qualità media delle raccolte commerciali; alcune realtà «critiche» in particolare contribuiscono ad un peggioramento del dato medio nazionale (es. Roma, Firenze, Napoli).

Secondo il testo unico ambientale (Dlgs 152/2006), in Italia la raccolta differenziata dei rifiuti avrebbe dovuto raggiungere almeno il 65% entro il 31 dicembre 2012. Purtroppo gli ultimi dati Ispra fissano la RD a livello nazionale sopra l'asticella del 50% (52,5%). Per l'obiettivo del 65% mancano 4 milioni di tonnellate. Il nord è in dirittura, centro e sud devono ancora crescere.

A proposito della già citata stretta cinese sulla qualità, l'oratore ha affermato che se da un lato essa pone il problema di allocazione del surplus interno, dall'altro indirizza il comparto verso il miglioramento della raccolta, la lavorazione in piattaforma e su nuovi mercati.

Unfortunately, the waste from paper mills are very remarkable, and the authorities and public opinion don't allow to use this waste for energy production as in foreign countries. The marked tendency towards vertical integration and consolidation of the entire packaging chain will certainly lead to a more conscious use and development of production plants. Paper prices in Europe are not

uniform, because they lose value especially in countries like Italy, today second market: the consolidation process underway will probably delete this anomaly and also in quality terms is expected a European homogenization. Carlo Montalbetti, Comieco, said that in 2016 the separate collection of paper and cardboard in Italy was about 3.2 million tonnes, that is 53 kg/ab. The North-Centre region

shows an average value of 20% above the national average (64 kg/ab). South is about halfway (32.5 kg/ab). The first estimates for 2017 return a picture of substantial stability in the North-Center, while in the South the growth will be over 7%. As far as the quality of separate collection is concerned, the preliminary 2017 data confirm what has already emerged in the previous year: an average poorer quality reported on the household collection circuits; confirmed the good average quality of commercial collections; some "critical" realities in particular contribute to a worsening of the national average figure (ex. Rome, Florence, Naples). According to the unique environmental text (Legislative Decree 152/2006), in Italy separate waste collection should have reached at least 65% by December 31, 2012. Unfortunately, the latest Ispra data set separate collection at national level above the bar of 50% (52.5%). For the 65% target, 4 million tons are missing. The North is almost at objective, Centre and South still have to grow. Regarding the aforementioned Chinese quality crunch, the

speaker said that while it poses the problem of internal surplus allocation, it also directs the sector to improve collection, processing on the platform and on new markets.

GUERRA ALLA PLASTICA: UNA NUOVA IDEA DI SUPERMERCATO, E-COMMERCE E SMART FACTORY

Claudio Dall'Agata, direttore generale, Consorzio Be-stack, ha ricordato che i nostri oceani stanno diventando un mare di plastica: nel 2016 sono state vendute 480 miliardi di bottiglie di plastica, 180 miliardi in più rispetto ai 300 miliardi del 2006. Secondo le stime della società di stime e ricerche di mercato, Euromonitor International, entro il 2021 le bottigliette supereranno i 583,3 miliardi. E purtroppo i sistemi di riciclo fanno sempre più fatica a lavorare queste enormi quantità, infatti meno della metà delle bottiglie acquistate nel 2016 sono state destinate al riciclo e solo il 7% di quelle raccolte sono state recuperate e trasformate in nuove bottiglie, la maggior parte finisce nel mare e nelle discariche.

Molti brand hanno deciso di ridurre il più possibile gli imballaggi in plastica: ad esempio Iceland Foods catena britannica leader dei surgelati, vuole arrivare al 2023 con prodotti confezionati solo con carta e cartone e altri imballaggi eco-sostenibili; anche Lidl si impegna a ridurre il consumo di plastica di almeno il 20% entro il 2025; Ekoplaza, catena di supermercati olandesi, in febbraio ha aperto il primo reparto di supermercato senza plastica. Quindi le prospettive per il cartone ondulato, prodotto come abbiamo visto percepito come



WAR ON PLASTIC, A NEW IDEA OF SUPERMARKET, E-COMMERCE AND SMART FACTORY

Claudio Dall'Agata, managing director, Be-stack Consortium, recalled that our oceans are becoming a sea of plastic: in 2016 were sold 480 billion plastic bottles, 180 billion more than the 300 billion in 2006.

According to estimates by the company estimates and research market, Euromonitor International, by 2021 the bottles will exceed 583.3 billion. And unfortunately, the recycling systems are increasingly struggling to process these huge quantities, in fact less than half of the bottles purchased in 2016 were destined for recycling and only 7% of those collected were recovered and transformed into new bottles, most ends in the sea and in landfills.

Many brands have decided to reduce pla-

positivo e riciclabile, sono buone a patto di essere positivi, innovativi e saper soddisfare le esigenze di consumatori e GDO.

Roberto Della Casa, Agroter, ha illustrato l'aumento importante anche in Italia dei super discount o supermercati essenziali, che offrono alta qualità a prezzi giusti, EDLP (EveryDayLowPrice), cioè tutti i giorni prezzi convenienti.

Fausto Benzi, Sogedim, ha ricordato che per l'e-commerce l'imballaggio è di importanza fondamentale e il fenomeno è in crescita, tanto che nel 2017 gli acquisti online di prodotti (pari a 12,2 miliardi) crescono del 28% e superano per la prima volta quelli di servizi (+7%, 11,4 miliardi).

Per soddisfare le esigenze di chi ha bisogno di imballaggi per l'e-commerce le logiche di fabbrica andrebbero ripensate: bisogna puntare a una nuova flessibilità che consenta la riduzione dei tempi di avviamento durante i cambi formati e bisognerà utilizzare nuovi strumenti per creare una fabbrica snella anche nel mondo del cartone ondulato con un time to market molto complesso, con l'obiettivo di realizzare una fabbrica veramente smart.

E una fabbrica smart fa ricorso all'automazione, per questo la robotica deve entrare nel settore del cartone ondulato per migliorare efficienza e reattività delle operazioni di evasione ordini e adattarsi all'ambiente smart di una distribuzione su richiesta. ■

stic packaging as much as possible: for example, Iceland Foods, the leading British frozen food chain, wants to get to 2023 with products made only with paper and cardboard and other eco-sustainable packaging; Lidl is also committed to reducing plastic consumption by at least 20% by 2025; Eko-plaza, a Dutch supermarket chain, opened in February the first supermarket department without plastic in February. So the perspectives for corrugated cardboard, a product perceived as positive an recyclable as we have seen, are good as long as involved industries are proactive, innovative and able to meet the needs of consumers and retail chains.

Roberto Della Casa, Agroter, illustrated the important increase in Italy of super discounters or essential supermarkets, which offer high quality at fair prices, EDLP (EveryDayLowPrice), that is, every day cheap prices.

Fausto Benzi, Sogedim, recalled that for e-commerce packaging is fundamental and the phenomenon is growing: in 2017 online purchases of products (equal to 12.2 billion) increase by 28% and they exceed services for the first time (+7%, 11.4 billion).

To meet the needs of those who need packaging for e-commerce, the logic of the factory should be rethought: we must aim for a new flexibility that allows the reduction of start-up times during format changes and we will need to use new tools to create a lean factory even in the world of corrugated cardboard with a very complex time to market, with the goal of creating a truly smart factory. And a smart factory uses automation, which is why robotics must enter the corrugated cardboard sector to improve the efficiency and responsiveness of order processing operations and adapt to the smart environment of an on-demand distribution.

edigit
ERP-MIS
Gestionale per
le Aziende Grafiche

1

digital 64
Ideale per
le Aziende Digitali
di piccolo
e grande formato

2

label 64
Appositamente
studiatop
per Etichettifici

3

packaging 64
Specifico per
Aziende specializzate
nel Packaging e
Farmaceutico

4

flexpack 64
Ideale per
Aziende di Stampa
su imballaggi
flessibili

5

e-commerce
La soluzione per Aziende
Grafiche che vogliono fare
business sul web vendendo
prodotti e servizi online



FUSTEL SERVICE s.r.l.
distributore esclusivo per l'Italia

böhlerstrip

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

IL NUOVO XPRESS PURE REINVENTA LA RUOTA

THE NEW XPRESS PURE RE-INVENTING THE WHEEL

**Da oltre 25 anni al servizio di fustellifici e cartotecniche,
raggiungendo e consolidando una posizione di leader nel settore grazie a:**

1873 articoli presenti in catalogo

657 proposte di lame e cordonatori con il brand Böhlerstrip

Macchinari e attrezzature per fustellifici e cartotecniche di consolidata affidabilità

Realizzazione di prodotti speciali su richiesta cliente (taglio gomma, taglio lamiere)

Servizio di consulenza tecnico-commerciale

Servizio rapido di consegna

FUSTEL SERVICE s.r.l.
Forniture per fustellifici e cartotecniche
Supplies for diemakers and diecutters
www.fustelservice.it



FUSTEL EASY BENDER

Macchina automatica di taglio e piega ideale per ottimizzare la produttività grazie all'impiego di nuove tecnologie che ne permettono l'utilizzo con un'ampia gamma di lame di taglio: da 23,3 a 50,8 mm di altezza. Altamente versatile, permette di ampliarne le funzionalità inserendo i moduli di perforazione, broccatura, nicking e taglio fuori macchina.



Il sistema **LTF** è il modello più compatto della produzione **Cutlite Penta** per il taglio laser di fustelle da cartotecnica, in quanto rappresenta la giusta soluzione sia per le aziende produttrici di scatole in cartone (con produzione delle fustelle interna all'azienda) sia per i fustellifici con una produzione medio/bassa.



CUTLITE PENTA
LTF

**Dunapack Viokyt
Schimatari Voiotias,
azienda Greca del
gruppo Dunapack
Packaging, si affida
alle soluzioni tecniche
di New Aerodinamica**

New Aerodinamica è stata chiamata in causa per progettare un sistema di scarico dimensionato per due linee di aspirazione per rifili dall'ondulatore esistente e dell'ondulatore Peters recuperato e rimesso a nuovo riutilizzando il ventilatore esistente. Il nuovo scarico sarebbe stato composto da separatore aerodinamico da posizionare sopra la pressa e sistema filtrante considerando spazi e tempi di intervento limitati. Avendo soddisfatto a pieno le aspettative del cliente, a seguito di una riorganizzazione interna degli spazi, è stato richiesto un secondo step di intervento che prevedeva lo spostamento della zona di scarico allontanandola di circa 100m rispetto all'ondulatore e la sostituzione del ventilatore esistente con un nostro strappatore che, a parità di potenza 55



KW garantisce prestazioni maggiori grazie alle peculiarità che caratterizzano i ventilatori di New Aerodinamica, tra cui girante con pale rinforzate, lame seghettate e base motore ammortizzata oltre a una cabina di insonorizzazione che garantisce un sostanziale abbattimento del rumore. L'ulteriore richiesta di questo intervento era quella di installare un altro ventilatore strappatore CH che aspirasse gli scarti di tutte le linee delle fustellatrici rotative convogliate verso la cappa aspirante del ventilatore tramite una serie di tappeti con una

punta massima di scarti di ca. 3.5ton/h.

Tutte queste modifiche dovevano essere effettuate senza impattare sul ciclo produttivo dell'azienda.

Nonostante la sfida ardua i tecnici di New Aerodinamica, in sinergia con il personale Dunapack, avvalendosi di avanzati sistemi CAD 3D con resa renderizzata delle superfici e simulazione realistica delle movimentazioni ha pianificato tutto al meglio organizzando la sostituzione del ventilatore aspirarifili dell'ondulatore in un week end. Questo è stato

possibile in quanto, nonostante il circuito di mandata fosse sensibilmente più lungo, fornendo un ventilatore con una potenza identica al precedente sono stati ridotti al minimo i tempi di connessione elettrica del nuovo ventilatore: si è sostanzialmente utilizzato tutto il materiale esistente sia per la connessione al motore sia l'alimentazione al quadro di gestione. A sottolineare le maggiori qualità performanti del ventilatore di New Aerodinamica si segnala che il ventilatore durante lo start-up è stato tarato per lavorare al 90% della propria potenza con un discreto risparmio energetico.

Nel week end successivo, dopo una settimana propedeutica allo spostamento dello scarico con il montaggio di due linee di aspirazione di 150m l'una, è stato effettuato lo spostamento della pressa, di tutto il sistema di scarico e il raccordo alle linee esistenti garantendo la ripartenza della produzione il lunedì successivo senza intoppi di alcun genere.

ENGLISH Technologies

**DUNAPACK VIOKYT SCHIMATARI VOIOTIAS, A GREEK COMPANY
THAT IS PART OF THE DUNAPACK PACKAGING GROUP RELIES ON NEW
AERODINAMICA TECHNICAL SOLUTIONS**

New Aerodinamica technicians were initially asked to design an exhaust system sized for two suction lines for trimmings from the existing corrugator and the Peters corrugator recovered and refurbished by reusing the existing fan. The new exhaust system would have been composed of aerodynamic separator to be positioned above the baler and filtering system, considering limited space and intervention times.

Having fully satisfied the expectations of the customer, following an internal reorganization of the spaces, a second step of intervention was required that involved the displacement of the waste discharge area, moving it away about 100m from the corrugator and replacing the existing fan with New Aerodinamica tearing fan that, using the same 55kW power, guaranteed greater performance thanks to the peculiarities that characterize our fans, including reinforced impeller with saw blades, motor bases with integrated self-tensioning system as well as a soundproofing cabin that guarantees a substantial reduction of noise.

The further request of this step was to install another chopper fan that would suck up the waste from all the lines of the rotary die-cutting machines conveyed towards the fan hood by a series of belts with a maximum scrap tip of approx. 3,5t / h.

All these changes had to be carried out without impacting the company's production cycle. Despite the difficult challenge, the New Aerodinamica technicians, in synergy with the Dunapack staff, using advanced 3D CAD systems with rendered surface rendering and realistic simulation of the movements, have planned everything to the best, organizing the replacement of the old fan of the corrugator in a week end. This was possible because, despite the delivery circuit being significantly longer, providing a fan with a power identical to the previous one, the electric connection times of the new fan were reduced to a minimum: all the existing material was substantially used both for the connection to the motor and for the power supply to the electrical panel. To underline the greater performing qualities of the fan made by New Aerodinamica, it should be noted that the fan during the start-up has been calibrated to work at 90% of its power with a reasonable energy saving. On the next weekend, after a week preparatory to the displacement of the exhaust with the assembly of two 150m suction lines each, the baler was moved, along with the entire exhaust system and the connection to the existing lines, ensuring the restart of the production the following Monday without any hitches of any kind.





CERTIFIED
SECURE
TRANSPARENT
INFORMATIVE
FAST
SMART
NEW
INTUITIVE

SMART SHOPPING: PER PROFESSIONISTI DI PNEUMATICA

Pratico, veloce e sicuro. Tutti i benefici degli acquisti privati online sono ora presenti nel nuovo AVENTICS Shop: ricerca funzionale dei vostri prodotti di pneumatica nell'assortimento completo del catalogo, disponibilità online di dati tecnici e CAD, ordinazione facile e tracciabilità trasparente della vostra spedizione fino alla consegna.

Shopping for professionals: **Pneumatics – It's that easy!**



AVENTICS Srl

Piazza Maestri del Lavoro 7, 20063 Cernusco sul Naviglio (MI)
www.aventics.com/it/it, shop.it@aventics.com



Pneumatics
It's that easy

**Novità da Baumer hhs:
MLT-STA è una
soluzione entry-level
per controllare in modo
economico l'applicazione
della colla
sui fustellatori rotativi**

MLT-STA è il nome di un nuovo sistema di Baumer hhs per la verifica della presenza di colla sui fustellatori rotativi. Basato su una tecnologia comprovata e disponibile come sistema di rilevamento stand-alone, MLT-STA è stato progettato specificamente per i produttori di imballaggi in cartone ondulato che fino ad ora non potevano eseguire il monitoraggio dell'applicazione della colla. MLT-STA funziona in combinazione con qualsiasi sistema esistente di estrusione della colla disponibile sul mercato.

Questo sistema di rilevamento a basso costo è facile e conveniente da configurare e utilizzare tramite touch screen. Con sensori ottici integrati MLT-40 multicorsia per colla a freddo di Baumer hhs. MLT-STA può controllare fino a tre corsie di colla su

uno o due lati. I sensori MLT-40 sono in uso ovunque nel mondo per il rilevamento della colla per tutti i tipi di sistemi di lavorazione del cartone ondulato e si sono dimostrati altamente affidabili nella produzione quotidiana.

Il sensore MLT-40 verifica in frazioni di secondo se la colla è stata applicata nei punti giusti sulle alette da incollare e che le strisce di colla siano precise. Controlla inoltre la conformità con le distanze prescritte dal bordo delle alette da incollare (rilevamento dei bordi), in modo che la colla non fuoriesca quando la

scatola viene piegata.

Se l'MLT-40 rileva eventuali deviazioni rispetto alle specifiche target, emette immediatamente un allarme, avisando l'operatore della macchina con segnali acustici e visivi. MLT-STA contrassegna automaticamente le scatole difettose con un liquido UV, rendendo più semplice per gli operatori della macchina l'identificazione e la rimozione dall'unità di espulsione delle flexo folder gluer.

"Nei siti produttivi, molte vecchie macchine sono ancora dotate di sensori capacitivi per il rileva-



mento di colla o umidità.

Questi dispositivi sono molto sensibili al contenuto di umidità presente nel cartone ondulato, motivo per cui tendono a funzionare in modo inaffidabile e quindi non sono particolarmente adatti nella produzione di scatole in cartone ondulato. Spesso vengono disattivati di conseguenza, il che significa che i produttori di astucci pieghevoli non controllano l'applicazione della colla.

In considerazione delle crescenti richieste globali sulla qualità delle scatole in cartone ondulato, questa è una situazione insostenibile per i produttori. Con MLT-STA, abbiamo sviluppato una soluzione economica che colma questa lacuna e può essere montata sui flexo folder gluer senza troppi problemi poiché il nostro MLT-40 è un sensore ottico ed è insensibile alla fluttuazione del contenuto di umidità nei fogli di cartone ondulato", afferma Andreas Schneiders, responsabile tecnico vendite, divisione ondulato, di Baumer hhs, spiegando i vantaggi del nuovo sistema.

ENGLISH Technologies

NEW FROM BAUMER HHS: THE MLT-STA AS AN ENTRY-LEVEL SOLUTION FOR COST-EFFICIENTLY CONTROLLING GLUE APPLICATION ON FLEXO FOLDER GLUERS

MLT-STA is the name of a new system from Baumer hhs for cost-efficiently glue detection on flexo folder gluers. Based on proven technology and available as a stand-alone detection system, the MLT-STA was engineered specifically for manufacturers of corrugated box packaging who until now have gone without monitoring glue application.

The MLT-STA works in combination with any existing glue extrusion system available on the market. This low-cost detection system is easy and convenient to set up and operate via touch screen. With integrated optical MLT-40 multi-bead cold glue sensors from Baumer hhs. The MLT-STA can check up to three glue beads on one or two sides. The MLT-40 sensors are in use for glue detection around the world for all kinds of corrugated board processors and have proven to be highly reliable in day-to-day production.

The MLT-40 sensor checks in fractions of a second whether glue was applied in the right spots on the glue flaps and that glue beads are not extended. It also checks compliance with prescribed distances from the edge of the glue flaps (edge detection), so that no glue oozes out when a box is folded. If the MLT-40 detects any deviations from target specifications, it immediately sounds an alarm, alerting the machine operator with both acoustic and visual signals. The MLT-STA then automatically marks faulty corrugated boxes with a

UV liquid, making it easy for machine operators to identify and remove them at the ejecting unit of the flexo folder gluer.

"Worldwide, a lot of the older flexo folder gluers in particular are still equipped with capacitive sensors for glue or moisture detection. These devices are very sensitive to the fluctuating moisture content in the corrugated board, which is why they tend to operate unreliably and therefore are not really suited to processing corrugated boxes. They often are switched off in practice as a result, meaning that these folding box manufacturers are going without checking glue application. In view of the rising global demands on the quality of corrugated boxes, this is an untenable situation for manufacturers. With the MLT-STA, we have now developed an economical solution that fills this gap and can be retrofitted in flexo folder gluers without any major expense or effort. Because our MLT-40 is an optical sensor, it is impervious to fluctuating moisture content in the sheets of corrugated board," says Andreas Schneiders, Technical Sales Manager Corrugated at Baumer hhs, explaining the benefits of the new system.

The MLT-STA generates reports in PDF format for every job, which corrugated board converters can use to document the quality of their production systems to their customers. What is more, measured values can be exported to Excel in CSV files to conduct statistical analyses and optimise the productivity of a flexo folder gluer.

H3 Matic

**Plotter multifunzione automatico
per produrre in modalità continua**



- *Mettifoglio*
- *Taglio*
- *Cordonatura*
- *Impilatore in uscita*

MLT-STA genera rapporti in formato PDF per ogni lavoro, che i produttori di scatole in cartone ondulato possono utilizzare per documentare la qualità dei sistemi di produzione ai clienti. Inoltre, i valori misurati possono essere esportati in Excel come file CSV per eseguire analisi statistiche e ottimizzare la produttività delle macchine.

HP presenta le soluzioni PageWide per la stampa digitale ad alto volume su cartone ondulato

Le soluzioni digitali inkjet a sei colori HP PageWide T1190 e T1170 possono supportare i trasformatori di imballaggi affinché rispondano alle esigenze in rapida evoluzione dei marchi, offrendo maggiore produttività e qualità.

La nuova PageWide T1190 offre il 67% in più di produttività effettiva rispetto all'attuale PageWide T1100S, arrivando a una velocità di 305 m/min a sei colori.

La possibilità di stampare a sei colori (CMYKOV) espande anche

la gamma cromatica per la corrispondenza dei colori, aprendo nuove possibilità digitali per i marchi, incluse brevi tirature, tempi di produzione più rapidi e versioni diverse.

Queste macchine da stampa a bobina inkjet a tecnologia termica da 2,8 m sono ideali per i trasformatori di imballaggi che stanno affrontando il passaggio da analogico a digitale con produtti-

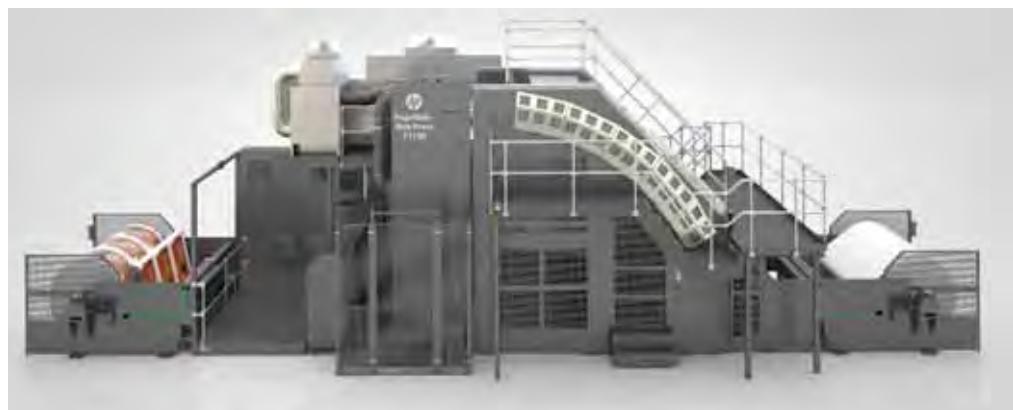
non richiedono barriere aggiuntive per gli imballaggi di prodotti alimentari.

Ghelfi Ondulati, che ha sede a Buglio in Monte (SO), ha installato una PageWide T1100S nell'estate 2016 e ora effettuerà l'upgrade alla PageWide T1170.

"La nuova PageWide T1170 a sei colori ci consentirà di avere una gamma cromatica più ampia per soddisfare le richieste relative al

La PageWide T1170 stampa alla velocità di 183 m/min a sei colori, la PageWide T1100S stampa alla stessa velocità, ma a quattro colori. Entrambe le macchine T1170 e T1190 sono adatte sia per supporti patinati che non patinati, da 80 a 350 gsm.

Inoltre, HP Multi-lane Print Architecture (MLPA) aumenta la produttività della macchina suddividendo la bobina in più percorsi di



vità di volumi elevati in qualità offset per applicazioni pre-print di imballaggio in cartone ondulato. Inoltre, le macchine utilizzano inchiostri a base acqua HP A30, che non contengono sostanze chimiche reattive agli UV e che

colore dei marchi leader dell'Europa meridionale, questa estensione ci consentirà di aprire nuove opportunità, praticamente senza limiti di qualità", ha dichiarato Luca Simoncini, responsabile del programma digitale, Ghelfi Ondulati.

stampa, in modo che lavori diversi, cioè scatole con diverse dimensioni e lunghezze di tiratura, possano essere stampati nei singoli percorsi. È possibile mettere in coda e stampare tirature brevi o brevissime mentre una tiratura

ENGLISH Technologies

HP LAUNCHES PAGEWIDE PRESSES FOR ULTRA HIGH-VOLUME DIGITAL CORRUGATED PRINTING

Six-color HP PageWide T1190 and T1170 inkjet web presses help packaging converters meet fast-changing brand needs: the new solutions offer higher productivity and quality. The new PageWide T1190 Press offers 67% more throughput productivity compared with the current PageWide T1100S, delivering up to 305 m/min in six colors at full press speed. The addition of six-color printing (CMYKOV) also expands the color gamut for matching colors, opening new digital possibilities for brands, including short-runs, faster turnaround time, and versioning.

These ultra-wide (2.8 m) thermal Inkjet technology web presses are ideal for packaging converters seeking analog-to-digital transformation with high-volume productivity in offset quality for pre-print corrugated packaging applications. Additionally, the presses use HP A30 true water-based inks, containing no UV-reactive chemistries, and requiring no additional barriers for food packaging applications.

Italy's Ghelfi Ondulati installed a PageWide T1100S in the summer of 2016, and is now upgrading to the PageWide T1170. "The new six-color capability of the PageWide T1170 Press will allow us to address a broader color gamut to help meet the rigorous color demands of southern Europe's leading brands, this color extension will allow us to open

new opportunities, with virtually no quality obstacles", said Luca Simoncini, digital program manager, Ghelfi Ondulati.

The PageWide T1170 Press prints 183 m/min in six colors, compared with four-color printing at the same speed on the PageWide T1100S. Both the T1170 and T1190 presses are suitable for both coated and uncoated media, from 80 gsm to 350 gsm. Additionally, HP Multi-lane Print Architecture (MLPA) boosts plant productivity by splitting the web into multiple print lanes, so different jobs, with different box sizes and run lengths, can be printed in the individual lanes. Multiple ultra-short or short runs can be queued and printed together while a long run is printed in another lane. The first PageWide T1190 Press will be a field upgrade to the T1100S that DS Smith is installing in its Fulda, Germany plant. "The T1190 will enable new efficiencies for our customers, in addition with our new six-color capability, we will expand our gamut and create even greater digital value for brands", said Stefano Rossi, CEO, DS Smith Packaging.

"We are proud to deliver field upgrades to the PageWide T1100 Press Series just two years after installing the first press with DS Smith Packaging, HP's unique digital pre-print





STRUMENTAZIONE
DIGITALE



VELOCITÀ



SUPPORTO
DA REMOTO



RICAMBI
IN 30'



PACCHETTI DI
ASSISTENZA

KEEP
BUSINESS
MOVING



www.sipack.it

RIPARTI
SUBITO
con un'assistenza
innovativa,
veloce e
affidabile



Supporto da remoto con modem dedicato
e software di ultima generazione



Ricambi a magazzino spediti in 30'



Richieste evase entro 24 ore



Assistenza post-vendita attenta e tempestiva:
pacchetti modulari di manutenzione



Braccio di misura, stampante 3D
e strumenti digitali per interventi efficaci
su macchinari Sipack e di altre marche

SIPACK
SHAPING YOUR BUSINESS

sipack@sipack.it · +39 0583 724260 · Barga (Lucca) Italy



più lunga viene stampata su un altro percorso.

La prima PageWide T1190 sarà un aggiornamento sul campo della T1100S che DS Smith sta installando nel suo stabilimento di Fulda, in Germania. "La T1190 consentirà ai nostri clienti di raggiungere un nuovo livello di efficienza, inoltre, grazie alla possibilità di stampare a sei colori, amplifieremo la nostra gamma e creeremo un valore digitale ancora maggiore per i marchi", ha affermato Stefano Rossi, CEO di DS Smith Packaging. "Siamo orgogliosi di essere in grado di aggiornare la PageWide T1100 dopo soli due anni dall'installazione della prima macchina presso DS Smith Packaging, l'esclusiva tecnologia di pre-print digitale di HP che continua a stupire il mercato degli imballaggi in cartone ondulato, aumentando l'efficienza per i trasformatori e i marchi loro clienti", ha dichiarato Eric Wiesner, direttore generale, divisione PageWide Industrial, HP.

La soluzione di pre-print digitale di HP aiuta i trasformatori di

cartone ondulato a ridurre l'inventario e ad accelerare i tempi di consegna, consentendo allo stesso tempo una maggiore flessibilità e possibilità di produrre quantità inferiori.

Nuova soluzione track & trace di Atlantic Zeiser



Quando si parla di "soluzioni di serializzazione", la maggior parte delle persone pensa a sistemi complessi che elaborano svariate confezioni in tempi molto brevi. In realtà, ci sono molti produttori di farmaci, CMO e fornitori di imballaggio che spesso devono serializzare quantità relativamente piccole in una vasta gamma di formati.

Atlantic Zeiser ha sviluppato una soluzione in grado di codificare

diversi formati di astucci in cartone senza richiedere modifiche significative di formato.

MEDILINE Track & Trace Single item, in breve MEDILINE T & T SI, è dotato di software, stampante e sistema di telecamere per una verifica al 100%.

Questa soluzione manuale presenta la stessa tecnologia di stampa e ispezione dei "grandi" sistemi automatici MEDILINE T & T che si sono affermati con successo sul mercato. Il nuovo sistema da tavolo consente una serializzazione economica anche di piccoli lotti. Può essere posizionato in modo molto flessibile: se necessario, può anche essere utilizzato offline in modalità batch. Il sistema è molto facile da usare e richiede un periodo di apprendimento minimo.

"Così, MEDILINE T & T SI consente agli utenti di serializzare comodamente da 10 a 20 cartoni al minuto", afferma Stefan Rowinski, responsabile di prodotto di Atlantic Zeiser. Se la stampa può essere effettuata alla stessa altezza, non sono neces-

sari ulteriori aggiustamenti specifici se non per un possibile cambiamento del punto di arresto, indipendentemente dalla dimensione dell'imballaggio che può variare da astucci molto piccoli a confezioni di dimensioni di una scatola da scarpe.

"Se necessario, è possibile regolare l'altezza della stampante e della telecamera di ispezione, così la posizione del codice può essere variabile", spiega Rowinski.

Con uno scanner di codici a barre opzionale e una stampante per etichette, MEDILINE T & T SI si può usare anche per la gestione dell'aggregazione manuale.

Line Manager integrato garantisce la serializzazione a prova di audit, mentre la tecnologia HP con cartucce garantisce un'eccellente qualità di stampa. La larghezza di stampa standard di un pollice consente di stampare fino a quattro linee secondo GS1. Tutti i componenti sono controllati tramite un'interfaccia utente grafica centrale.

Il passaggio a nuove impostazioni è semplice e veloce tramite

ENGLISH Technologies

technology continues to disrupt the corrugated package market, driving greater business efficiency for converters and their brands", said Eric Wiesner, general manager, PageWide Industrial division, HP Inc.

HP's digital pre-print solution helps corrugated converters reduce inventory and accelerate turnaround time, while also enabling more flexibility and smaller order quantities.

NEW TRACK & TRACE SOLUTION FROM ATLANTIC ZEISER

When talking about "serialization solutions", most will think of complex systems that process many packages within a very short time. In fact, however, there are many pharmaceutical manufacturers, CMOs, and packaging service providers who often only need to serialize relatively small quantities in a wide range of formats. Atlantic Zeiser has therefore now developed a solution capable of coding very different carton sizes without requiring any significant format changes. The MEDILINE Track & Trace Single Item, in short MEDILINE T&T SI, is fully equipped with software, a printer, and a camera system for 100% verification.



This manual solution features the same printing and inspection technology as the "big" automatic MEDILINE T&T systems that are successfully established in the market.

The new table top system now allows for especially economic serialization of small batches. It can be positioned very flexibly: if required, it can even be operated offline in batch-mode. The system is very easy to operate, requiring minimal training.

"Thereby, the MEDILINE T&T SI enables users to comfortably serialize 10 to 20 cartons per minute", says Stefan Rowinski, Product Manager at Atlantic Zeiser.

As long as the printing can be done at the same height, no more specific adjustments are needed except for a possible change of the stopping point – regardless of the packaging size which can range from very small cartons to shoebox-sized packs.

"If required, the height of the printer and inspection camera can be adjusted, which makes the position of the code variable", explains Rowinski.

With an optional barcode scanner and a label printer, the



VEGA, come nasce un'idea.



ALTAIR

compatibile con industria 4.0



VEGA S.r.l.

Viale dell'Industria, 6 20037 Paderno Dugnano – Milano – Italy

T. +39 02 990 46212 / F. +39 02 990 46202

www.vegagroup.it / comm@vegagroup.it

trascinamento dell'icona. Poiché il layout della stampante e la telecamera di ispezione sono collegati tramite il sistema, non è necessario regolare ulteriormente le impostazioni della fotocamera. Per garantire la massima sicurezza del processo, è possibile utilizzare uno scanner di codici a barre per la selezione degli ordini. La divisione Soluzioni per il settore farmaceutico e per imballaggi di Atlantic Zeiser è tra i principali fornitori di soluzioni sofisticate di individualizzazione, serializzazione e track & trace che monitorano in modo efficiente e senza interruzioni i movimenti dei prodotti, ne verificano l'autenticità e proteggono in modo affidabile dai contraffattori.

La stampa digitale innovativa utilizza la tecnologia drop-on-demand per creare soluzioni di etichettatura, codifica e marcatura di qualità superiore, dall'imballo primario alla personalizzazione in fase avanzata nel segmento della stampa degli imballaggi. In particolare, per i settori farmaceutico e cosmetico, la

divisione sviluppa sistemi su misura per facilitare l'applicazione affidabile, legalmente conforme, economica e veloce di caratteristiche di sicurezza uniche per prodotti singoli e di massa. I sistemi track & trace di Atlantic Zeiser integrano le più recenti tecnologie di stampa e macchine con un'architettura software intelligente e completamente compatibile.

L'azienda risponde alle particolari esigenze dell'industria farmaceutica con il suo software di serializzazione MEDTRACKER e offre anche BRANDTRACKER a supporto di sofisticate attività di protezione del marchio nel settore dei cosmetici.

Propapier affida a Voith Paper una commessa per la costruzione di una macchina per la produzione di carta

La Propapier, una società della Progroup AG, ha affidato il 6 luglio 2018 alla Voith Paper una commessa per la costruzione di

una macchina per la produzione di carta PM3. La nuova macchina da carta, che sarà messa in servizio nel secondo semestre 2020 nello stabilimento Sandersdorf-Brehna presso Bitterfeld (Sassonia-Anhalt), produrrà testliner e materiale per carte ondulate in un range di grammature compreso tra 80 e 150 g/m².

Con una larghezza di lavoro di 9,20 metri ovvero al termine della fase di rodaggio, l'impianto produrrà 750.000 tonnellate di carte da ondulazione. Assieme alle due cartiere PM1 a Burg e PM2 ad Eisenhüttenstadt, la

produzione annuale di carte da ondulazione salirà da 1.100.000 tonnellate a ca. 1.850.000 tonnellate. Progroup aumenta significativamente la velocità di implementazione della sua strategia di crescita Two Twentyfive. A questo proposito ha assegnato un contratto di diversi milioni di euro per la costruzione della macchina da carta PM3, che sarà installata sul sito di Sandersdorf-Brehna. Con un volume di investimenti pari a 375 milioni di € viene dato vita al progetto Greenfield, che sorgerà su un terreno di circa 450.000 metri quadrati.



ENGLISH Technologies

MEDILINE T&T SI can be extended for handling manual aggregation tasks. The integrated Line Manager ensures audit-proof serialization, while HP cartridge technology provides for excellent print quality. The standard print width of one inch allows for printing of up to four lines according to GS1. All components are controlled via a central graphic user interface. The changeover to new recipes is quick and easy via drag & drop. As the printer layout and inspection camera are linked via the system, no further camera settings must be adjusted. To ensure maximum process security, a barcode scanner can be used for order selection.

The Pharmaceutical and Packaging Solutions division of Atlantic Zeiser ranks among the leading suppliers of sophisticated individualization, serialization and track & trace solutions that efficiently and seamlessly monitor product movements, securely verify authenticity, and reliably protect against counterfeiters. Innovative digital printing uses drop-on-demand technology to create superior-quality labeling, coding and marking solutions – from primary packaging to late-stage customizing in the pack printing segment. Specifically for the pharmaceutical and cosmetic sectors, the division develops tailored systems to facilitate the reliable, legally compliant, cost-efficient and fast application of unique security features to individual and mass products. Atlantic Zeiser's track & trace systems bring together the latest machine and printing technologies with intelligent and

fully compatible software architecture. The company addresses the particular needs of the pharmaceutical industry with its MEDTRACKER serialization software, and offers BRANDTRACKER to support the sophisticated brand protection endeavours of the cosmetic segment.

PROPAPIER AWARDS CONTRACT FOR NEW STATE-OF-THE-ART PAPER MACHINE TO VOITH PAPER

On 6 July 2018, Propapier, a company belonging to Progroup AG, awarded the contract for its new state-of-the-art PM3 paper machine to Voith Paper. The new paper machine, which will start production in Sandersdorf-Brehna near Bitterfeld (Saxony-Anhalt) in the 2nd half of 2020, will manufacture corrugating medium and testliner within the grammage range of from 80 to 150 g/m². After the start-up phase, the machine will produce an annual capacity of 750,000 tonnes of containerboard with a working width of 9.20 metres.

Together with the two paper factories PM1 in Burg and PM2 in Eisenhüttenstadt, this means that the total annual production capacity for containerboard will increase from 1,100,000 tonnes to approx. 1,850,000 tonnes. Progroup is massively increasing the pace at which it is implementing its Two Twentyfive growth strategy and on 6 July 2018 it awarded a contract worth millions of euros to construct the PM3 paper machine at the Sandersdorf-Brehna site. With a total of €375 million being invested, the greenfield project is being created on a con-

taglio "high - precision"

linea di taglio per cartone ondulato

*equipaggiamenti automatici dry-end
per cartone ondulato per onda scoperta e coperta con produzione in linea*



*alta qualità, prestazioni, efficienza, stabilità e affidabilità
apparecchiatura per cartone ondulato a gestione computerizzata automatica*

*linea automatica composta da:
slitter - taglierina - impilatore*

ISO9001 : 2008 Certificate C E Approval

linea di taglio per cartone tesò



alta precisione e posizionamenti automatici

*linea automatica ad alta precisione
con doppia lama elicoidale*

Grifal sempre un passo avanti per innovazione e creatività



NATA NEL 1969 IN PROVINCIA DI BERGAMO, GRIFAL OPERA NEL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI INDUSTRIALI DI PROTEZIONE E DA GIUGNO È QUOTATA SU AIM ITALIA, OFFRENDO PRODOTTI ALTAMENTE TECNOLOGICI ED

ECO-COMPATIBILI, COME CARTÙ®, UN PARTICOLARE CARTONE ONDULATO CHE CONIUGA ROBUSTEZZA E LEGGEREZZA, IDEALE COME SOSTITUTO DELLA PLASTICA ECOCOMPATIBILE E RICICLABILE

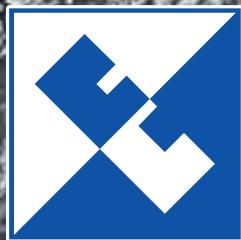
Lo scorso giugno Grifal ha debuttato sull'AIM, registrando a oggi una crescita superiore al 150%. AIM Italia, il mercato di Borsa Italiana dedicato alle PMI che vogliono investire nella loro crescita, si contraddistingue per il suo approccio regolamentare equilibrato, per un'elevata visibilità a livello internazionale e per un processo di ammissione flessibile, costruito su misura per le necessità di finanziamento delle nostre PMI.

In azienda sono tutti molto soddisfatti ovviamente, anche perché non era così scontato che l'esito fosse così positivo. Per il suo esordio, Grifal ha collocato complessivamente 1.884.500 azioni ordinarie. In particolare, si tratta di

1.842.500 azioni ordinarie al prezzo di 2,6 euro, delle quali 1.760.667 provenienti dall'aumento di capitale e 81.833 messe a disposizione dall'unico socio G-Quattrone Srl (la holding della famiglia Gritti proprietaria dell'azienda). Con uno sconto del 10%, anche dipendenti e partner dell'azienda hanno sottoscritto altre 42 mila azioni ordinarie ad un prezzo di 2,34 euro ad azione.

La presenza sull'AIM ha dato all'azienda una visibilità ancora più capillare e ha anche innescato un processo di miglioramento dell'organizzazione interna, garantendo al contempo una maggiore disponibilità finanziaria, anche se la situazione di Grifal è più che solida e non poteva

**NON DEVI ANDARE
SULLA LUNA
PER LASCIARE IL SEGNO**



EUROCLICHE
ENGRAVING SPECIALISTS

Flexibility, quality, efficiency
www.eurocliche.com

essere altriamenti per essere ammessa all'AIM.

I ricavi attesi nel 2018 ammontano a poco più di 18 milioni di euro con previsioni di ulteriore crescita per il 2019, arrivando a più di 22 milioni di euro.

L'ammissione all'AIM è senz'altro una tappa importante nel percorso di crescita nazionale ed internazionale dell'azienda, che ha 50 anni di storia ma anche un elevato potenziale di crescita.

CARTÙ®: IL CARTONE ONDULATO PER TUTTE LE STAGIONI

Il vero fiore all'occhiello di Grifal è cArtù®, un nuovo cartone ondulato. La tecnica produttiva brevettata da Grifal, infatti, è in grado di creare onde ad arco con uno spessore che arriva fino a 20 millimetri e con una densità di ondulazione superiore del 50% rispetto al tradizionale cartone ondulato.

Di conseguenza, cArtù® è molto resistente alla compressione verticale pur mantenendo un peso e un consumo di carta limitati. Inoltre, l'altezza dell'onda conferisce a cArtù® proprietà ammortizzanti e di flessibilità che consentono di sostituire con un prodotto in carta e riciclabile, materiali di protezione a base plastica.

Grazie alla tecnologia innovativa di cArtù®, è possibile utilizzare carte di tutte le grammature, colorate e persino materiali diversi accoppiati alla carta come l'alluminio, il fel-



tro riciclati, i tessuti, e vari tipi di film. Questa varietà consente di ottenere effetti estetici e performance tecniche particolari realizzabili su misura.

La tecnologia Grifal può essere utilizzata al servizio del cliente finale o dal produttore di semilavorati, che può quindi trasformare cArtù® in scatole nei propri stabilimenti.

Si tratta di una sorta di "distribuzione controllata", e quindi permette a Grifal di essere presente in contesti differenti, assicurando una maggiore espansione su mercati diversi. L'azienda sta anche creando una rete di siti di produzione "door to door" con i grandi utilizzatori di imballaggi che vogliono sostituire le plastiche ed in particolare il polistirolo espanso, con un prodotto a base carta leggero e riciclabile come è cArtù®.

ENGLISH Version

Grifal is always a step forward in innovation and creativity

FOUNDED IN 1969 IN THE PROVINCE OF BERGAMO, GRIFAL OPERATES IN THE PACKAGING SECTOR AND SINCE JUNE IS PRESENT ON AIM ITALY, OFFERING HIGHLY TECHNOLOGICAL AND ECO-COMPATIBLE PRODUCTS, SUCH AS CARTÙ®, A SPECIAL CORRUGATED CARDBOARD THAT COMBINES STRENGTH AND LIGHTNESS, IDEAL AS A SUBSTITUTE FOR PLASTIC AND COMPLETELY RECYCLABLE

Last June, Grifal debuted on AIM, collecting until now a growth by more than 150%.

AIM Italia, the market of Italian Stock Exchange dedicated to small and medium-sized Italian companies that want to invest in their growth, stands out for its balanced regulatory approach, for high visibility at an international level and for a flexible, tailor-made admission process for the financing needs of Italian SMEs.

In the company they are of course all very satisfied, also because it was not so obvious that the outcome was positive. For its debut, Grifal placed a total of 1,884,500 ordinary shares. In details, these consisted of 1,842,500 ordinary shares at a price of € 2.6, of which 1,760,667 came from the share capital increase and 81,833 made available by the unique shareholder G-Quattro Nove Srl (holding of the Gritti family, owner

of the company).

With a 10% discount, employees and industrial partners of the company also subscribed other 42 thousand ordinary shares at a price of € 2.34 per share.

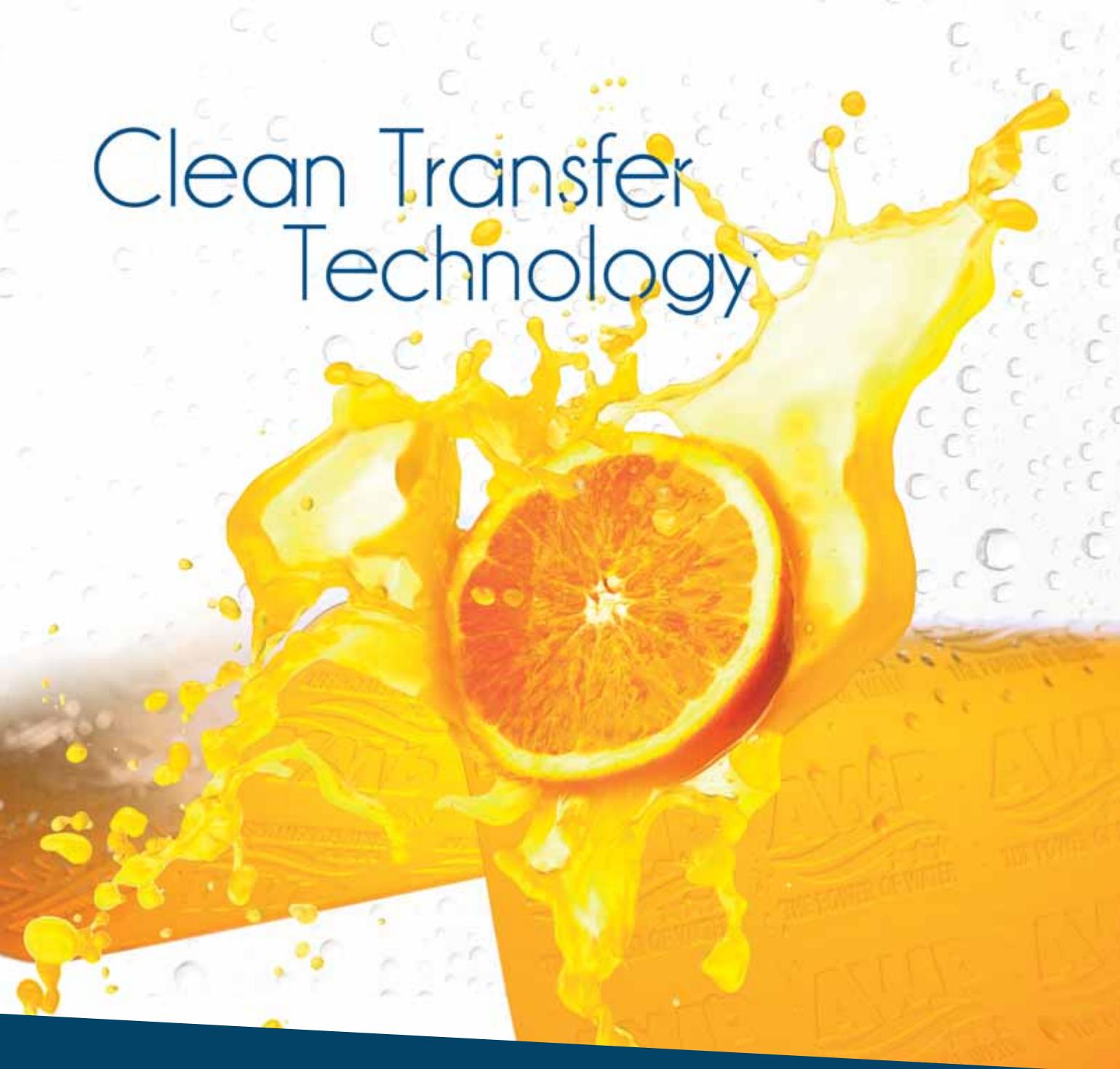
The presence on AIM has given the company an even more widespread visibility, and has also triggered a process of improvement of the internal organization, but at the same time ensuring a greater financial availability, even if Grifal situation is more than solid, and it could not be otherwise to be admitted to AIM: revenues expected in 2018 amounted to just over 18 million euro with forecasts of further growth for 2019, reaching more than 22 million euro. The admission to AIM is certainly an important step in the path of international growth of the company, which has 50 years of history but also a high potential for growth.

CARTÙ®: CORRUGATED CARDBOARD FOR ALL SEASONS

The real flagship of Grifal is cArtù®, a new



Clean Transfer Technology



creating for tomorrow

La lastra AWP™ lavabile ad acqua con Clean Transfer Technology fa progredire la stampa in armonia con l'ambiente.

Le lastre AWP™ offrono:

- Lavorazione rapida, trasferimento di inchiostro ottimale e massima qualità
- Resistenza, per una maggiore stabilità e produttività della macchina da stampa
- La soluzione ideale per stampa con palette fissa
- Riduzione dei costi con ritorno sull'investimento immediato



AsahiKASEI

asahi-photoproducts.com

Asahi
Photoproducts



Grifal sta inoltre creando un network con le migliori aziende produttrici di scatole in cartone ondulato che vedono nel cArtù® un allargamento di gamma strategico per fidelizzare ulteriormente la propria clientela. cArtù® unisce tradizione e competenza manifatturiera con l'innovazione e la cultura tecnologica.

GRIFAL A VINITALY E STRACCIATELLING: FUNZIONALITÀ NEGLI IMBALLI PER BOTTIGLIE E FANTASIA NELLA DECORAZIONE

Grifal ha partecipato alla 52a edizione di Vinitaly, presentando varie novità all'interno di Enolitech, area fieristica dedicata ai collaterali del vino: una linea di cofanetti protettivi in cArtù® ideali per le spedizioni delle bottiglie tramite corriere e per l'e-commerce che, grazie alle proprietà ammortizzanti e tecniche hanno ottenuto le certificazioni ISTA 3A e ISTA 1A.

Anche il classico cartone da 6 bottiglie realizzato in cArtù®, fornisce una protezione superiore in termini di ammortizzamento e resistenza alle vibrazioni.

Una soluzione d'imballo ibrida inoltre, facilmente integrabile con sistemi già consolidati di confezionamento, è composta da una scatola esterna in cartone rivestita internamente in cArtù®, per una duplice protezione; l'alveolare protettivo in cArtù®, infine, è realizzato in un unico pezzo,

semplificando montaggio e gestione a magazzino.

Tutte queste soluzioni assicurano un'elevata resistenza a graffi e urti e sono personalizzabili per formato, colore, stampa e tipo di carta.

Grifal ha anche presentato riAlto™, una linea esclusiva di imballi di presentazione per vino che combina eleganza e design personale con le proprietà ammortizzanti e tecniche di cArtù®. Questi contenitori protettivi hanno una resistenza superiore del 30% rispetto allo stesso manufatto realizzato in cartone ondulato tradizionale e sono facili da assemblare senza necessità di colle, nastri adesivi o graffe. Inoltre, semplificano la logistica e il trasporto essendo forniti stesi. La riAlto™ Bag, una borsetta anch'essa in cArtù® è assemblabile senza l'utilizzo di colle né nastri adesivi, è facile da trasportare e richiudibile, e può essere riutilizzata più volte come imballo per il vino.

Grifal ha inoltre curato e creato l'allestimento di Piazza Vecchia in Città Alta per Stracciatelling, il grande evento che celebra il gelato nato a Bergamo: il gusto Stracciatella. L'idea è stata dell'architetto Marco Servalli e del designer Davide Fagiani, che hanno realizzato le decorazioni utilizzando il cartone ondulato cArtù®.

Le caratteristiche tecniche di questo materiale consentono l'utilizzo di carte di diverse grammature, stampate e colorate, permettendo notevoli effetti estetici ed infinite possibilità creative.



corrugated cardboard.

The special patented production technique, in fact, is able to create narrow arched waves with a thickness of up to 20 millimeters and with a waving density 50% higher than traditional corrugated cardboard.

As a result, cArtù® is very resistant to vertical compression while maintaining limited weight and paper consumption.

In addition, the height of the wave gives cArtù® shock-absorbing and flexible properties that allow replacing with a paper and recyclable product, plastic-based protective materials.

Thanks to the innovative cArtù® technology, it is possible to use papers of all weights, colored and even different materials laminated to paper such as aluminum, recycled felt, fabrics, and various types of films. This variety allows to obtain aesthetic effects and special technical performances that can be made on demand.

Grifal technology can be used at the service of the final consumer or the semi-finished product manufacturer, who can then

convert cArtù® into boxes in their factories. It is a sort of "controlled distribution", and therefore allows Grifal to be present in different contexts, thus ensuring greater expansion on different markets.

The company is also creating a network of "door to door" production sites with large packaging users who want to replace plastics and especially expanded polystyrene, with a light and recyclable paper-based product such as cArtù®.

They are also creating a network with the best manufacturers of corrugated cardboard boxes that see cArtù® as a strategic range extension to further increase customer loyalty. cArtù® combines tradition and manufacturing expertise with innovation and technological culture.

GRIFAL AT VINITALY AND STRACCIATELLING: FUNCTIONALITY IN PACKAGING FOR BOTTLES AND FANTASY FOR DECORATION

Grifal took part in the 52nd edition of Vinitaly, presenting various innovations within Enolitech, dedicated area to wine collaterals: a

line of cArtù® protective caskets for wine perfect for courier and e-commerce shipments, thanks to the shock absorbing and technical properties they have in fact obtained the ISTA 3A and ISTA 1A certifications.

Also the classic 6-bottle cardboard container, but made of cArtù®, provides greater protection in terms of cushioning and vibration resistance, the shock absorbing honeycomb material, in fact, is integrated and assembled with the box from a single blank.

A hybrid packaging solution, easily integrated with already consolidated packaging systems, consisting of an outer carton box lined internally in cArtù®, for a double protection; the protective honeycomb in cArtù®, is realized in a single piece, simplifying assembly and warehouse management.

All these solutions assure a high scratches and bumps and are customizable for format, color, print and type of paper.

Grifal presented also riAlto™, an exclusive line of wine presentation packaging that combines elegance and personal design

with cArtù® cushioning and technical properties. These protective containers have a 30% higher resistance compared to the same product made of traditional corrugated cardboard and are easy to assemble without the need for glues, adhesive tapes or staples.

Furthermore, they simplify logistics and transportation, since they are supplied flat.

The riAlto™ Bag is also in cArtù® and can be assembled without the use of glues or adhesive tapes, it is easy to transport and resealable, and can be re-used several times as a packaging for wine.

Grifal has created the staging of Piazza Vecchia for Stracciatelling, the great event that celebrates the ice-cream that was born in Bergamo: Stracciatella flavour. The idea was conceived by architect Marco Servalli and designer Davide Fagiani, who made the decorations using corrugated cardboard cArtù®.

The technical characteristics of this material allow the use of papers of different weights, printed and colored, allowing considerable aesthetic effects and endless creative possibilities.

Quality | Performance | Value



LATITUDE MACHINERY CORP.

Fast Set Quick Order Change Inline Flexo Folder Gluer

PP6618-FFG | PP1025-FFG | PP1227-FFG | PP1230-FFG



 **BIMAC**
CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES

40014 CREVALCORE (BO) ITALY
Tel. +39 51/981807 - Fax +39 51/980936
web site: www.bimac-srl.it - E-mail: info@bimac-srl.it



LATITUDE MACHINERY CORP.



Scan & Watch The
Machine Location

Latitude Machinery Corp.

No. 154, Section 1, Shin-Hwa Road, Shin-Wu
District, Taoyuan City, Taiwan

Tel: +886 3 497 0929 | www.lmc.com.tw
Fax: +886 3 477 1099 | sales@lmc.com.tw

Con le soluzioni di taglio Elitron Ellerhold-Wismar incrementa le quote di espositori e packaging prodotti in digitale

L'azienda, fondata da Frank Ellerhold nel 1987 ed ora gestita dai figli Maximilian e Stephan, non si limita più alla fornitura di poster, mercato ormai in lento declino, ed è anzi evoluta per differenziare l'offerta al mercato con ulteriori linee di prodotto.

SEI SITI PRODUTTIVI

Ellerhold-Wismar, vicino alla costa del Mar Baltico a Mecklenburg in Pomerania Occidentale, è uno dei sei siti produttivi del Gruppo Ellerhold facilmente identificabili dal loro caratteristico logo raffigurante un pomodoro rosso. Ciascuno dei sei plants, in Baviera, Renania settentrionale-Vestfalia, Sassonia, Berlino, Mecklenburg -Pomerania Occidentale e Schleswig-Holstein, applica le filosofie produttive aziendali in almeno un altro campo di applicazione oltre al core business.

Infatti, oltre ai poster, sono nate altre linee di prodotto come: etichette, packaging e display dedicati alle esigenze di clienti finali, agenzie di comunicazione così come



OGNI STABILIMENTO DEL GRUPPO ELLERHOLD, AD OGGI CONSIDERATO IL PIÙ GRANDE FORNITORE DI POSTER IN GERMANIA, SI OCCUPA ANCHE DI UN'ALTRA APPLICAZIONE SPECIFICA: NEL 2014 LA SEDE DI ELLERHOLD-WISMAR HA INIZIATO A PRODURRE INFATTI DISPLAYS E ALTRI PRODOTTI IN CARTONE IN PICCOLE TIRATURE. LA FINITURA DEL CARTONE STAMPATO IN DIGITALE VIENE ATTUALMENTE GESTITA CON UN SISTEMA DI TAGLIO ELITRON

attività outsourcing di capacità di stampa per conto di altri operatori e clienti. Il sito produttivo di Wismar è stato fondato nel 2005 come uno dei 4 impianti del gruppo da dedicare alla produzione poster con lo scopo di gestirne la complessa logistica per una distribuzione rapida sia nel mercato tedesco che all'estero. A Wismar al momento sono responsabili per la distribuzione delle regioni Nord-Occidentali della Germania e del mercato Scandinavo. Sebbene il gruppo sia nato come stampatore focalizzato su tecnologie offset, la quota di output che viene stampato in digitale cresce in maniera costante. Ad oggi il gruppo Ellerhold dispone infatti di un parco completo di tutte le tecnologie digitali.

DISPLAYS FIN DAL PRIMO MOMENTO

Ad Ellerhold-Wismar sono state gestite lavorazioni in digitale sia per poster che per prodotti in cartone come display POP ed imballaggio primario o secondario fin dal primo approccio nel 2014. Marco Bergmann, Managing Director di Ellerhold-Wismar GmbH, ci spiega che: "l'enorme crescita nella domanda di cartone tesò e cartone ondulato ha fatto sì che gli investimenti su tecnologie necessarie per lavorare questi materiali fossero i pilastri del nostro business nel futuro. Prima lavoravamo con lotti minimi – nella stampa offset la produzione di display o



KOMBO TAV-R. CARICO-TAGLIO-SCARICO.

Soluzione industriale, totalmente integrata e automatica.

KOMBO TAV-R. LOADING-CUTTING-UNLOADING.

Fully integrated and automated industrial solution.



Produttivo. Tutto il giorno. Tutta la notte: 24/7.
L'unico con sistema motorizzato di movimentazione
materiali per una completa automazione produttiva.

Productive. All Day. All Night: 24/7.
The only one with automatic motorized material
handling system for a complete production automation.



VEDILA
ALL'OPERA
WATCH IT
IN ACTION

ELITRON IPM srl
T. +39 0734.842221
www.elitron.com
elitron@elitron.com

Elitron INNOVATIVE PRODUCTION METHODS

packaging diventa ha ritorni positivi solo per ordini che partono da circa 700 unità – adesso gestiamo anche ordinativi più ridotti con la massima flessibilità ed efficienza. La crescita del digitale si è spinta al punto tale per cui tutta la produzione offset di grandi quantitativi viene ora gestita da Ellerhold a Radebeul con stampanti offset di largo formato.

UN ARDUO PROCESSO DI SELEZIONE

“Cercavamo da tempo le giuste macchine di produzione digitale”, ricorda Marco Bergmann. La ricerca per un sistema di taglio che soddisfacesse il flusso di lavoro di Ellerhold-Wismar fu abbastanza complessa a fronte degli elevati standard richiesti in termini di performance produttive.

A fronte dell'elevato numero di ordini da dover gestire, era di vitale importanza che il sistema fosse molto performante e studiato per lavorare 24/7. Con l'acquisto di una stampante a piano fisso Durst Rho 1030 UV capace di garantire una produttività elevata per lastre di cartone di 2.5m di larghezza, “ci trovammo a dover affrontare il problema relativo alla creazione di un collo di bottiglia tra la stampa, altamente produttiva, e la finitura, molto più lenta. Volevamo gestire in maniera ininterrotta e più rapida possibile il flusso di materiale proveniente dalla stampante” ci spiega Marco Bergmann.

Marco visitò diversi fornitori in Europa ma la soluzione

che più lo convinse fu il sistema integrato ed interamente automatizzato Kombo TAV di Elitron. Dal 2014, anno di acquisto di Kombo TAV, i due sistemi lavorano in linea ed hanno permesso ad Ellerhold-Wismar di eliminare il collo di bottiglia creatosi.

DOPPIA TESTA DI TAGLIO, PER UN'ELEVATA PRODUTTIVITÀ

L'incomparabile velocità di 102 m/min fu il fattore decisivo per l'acquisto del sistema di taglio digitale Kombo TAV.

“La produttività che viene garantita da Kombo TAV, con la sua area di lavoro 3200 x 2200 mm e le due travi equipaggiate con teste di taglio multi utensile, è davvero impressionante. Le due teste lavorano in maniera indipendente ma simultanea di fatto raddoppiando la capacità produttiva. Con Kombo TAV è come avere due sistemi di taglio in uno” aggiunge Marco Bergmann.



ENGLISH Version

With assistance from Elitron cutting systems Digital display production at Ellerhold-Wismar

EVERY SITE OF THE ELLERHOLD GROUP, WHICH IS CONSIDERED THE LARGEST POSTER SERVICE PROVIDER IN GERMANY, HAS A SPECIFIC MAINSTAY IN ADDITION TO POSTER PRODUCTION. IN 2014 ELLERHOLD-WISMAR ALSO STARTED TO MANUFACTURE DISPLAYS AND OTHER CARDBOARD PRODUCTS FROM THE FIRST RUN. THE PROCESSING OF DIGITALLY PRINTED CORRUGATED CARDBOARD IS HANDLED BY AN ELITRON CUTTING SYSTEM

The company's poster service, which was established in 1987 by Frank Ellerhold and is now managed by his sons Maximilian and Stephan, is no longer limited to the now declining poster business.

SIX LOCATIONS

Ellerhold-Wismar, near the Baltic coast in Mecklenburg (Western Pomerania), is one of six Ellerhold Group sites easily identified by



their bright red tomato logo. All six locations (in Bavaria, North Rhine-Westphalia, Saxony, Berlin, Mecklenburg-Vorpommern and Schleswig-Holstein) apply the company's philosophy in at least one other business area. In addition to posters, labels, packaging and displays for direct customers, media and advertising agencies, contract printing for other service providers and end customers is now handled at various locations.

The Ellerhold-Wismar subsidiary was founded in 2005 as one of the group's four poster locations, in order to manage the complex logistics for the rapid distribution of posters throughout Germany, and internationally.

Wismar is mainly responsible for the north-eastern region of Germany and Scandinavia. Although the group mainly operates in offset printing, the ratio of digital printing presses is increasing all the time. The Ellerhold Group now employs an extensive range of different digital production systems.

DISPLAYS FROM EDITION ONE

Ellerhold-Wismar has been producing both posters and cardboard packaging such as displays and packaging in digital printing from the first edition in 2014.

Marco Bergmann, Managing Director of Ellerhold-Wismar, explained as follows: "Huge growth in the cardboard and corrugated cardboard market meant that investment in this area was seen as a second cornerstone of the business. This was how the print run was closed - in offset printing the production of displays only becomes profitable starting at approximately 700 pieces - and smaller orders could be handled flexibly and efficiently. Ellerhold AG in Radebeul took on the production of larger quantities of cardboard

C'È ASPIRAZIONE
E ASPIRAZIONE



NA
since 1984

www.newaerodinamica.com

SOLUZIONI DI TAGLIO ELITRON

Il sistema TwinCut distribuisce equamente il carico di lavoro per ciascuna testa di taglio. "Al tempo dell'acquisto KomboTAV era l'unico sistema di taglio con questa tecnologia ed è tutt'ora considerato il più performante sul mercato. Le soluzioni proposte dalla concorrenza non raggiungono standard simili e anche perché, altro beneficio della doppia testa di taglio indipendente, in caso di malfunzionamenti ad una testa, l'altra è pronta ad evitare costosissimi fermi-macchina".

PRODUZIONE INDUSTRIALE AUTOMATIZZATA

Per Ellerhold il sistema di taglio ricercato doveva essere capace di sostenere un carico di lavoro industriale. La gestione automatizzata di carico e scarico presente su Kombo TAV fu perciò un altro fattore decisivo. "Grazie all'automazione la macchina lavora durante il turno di notte senza bisogno di un operatore", ci spiega Marco Bergmann.

Il pallet con il materiale è automaticamente sollevato dal sistema di carico e, mentre i materiali vengono trasportati verso l'area di lavoro, il brevettato Seeker System procede alla lettura dei crocini dal basso in quanto i materiali



per il packaging devono essere lavorati con il lato stampato rivolto verso il basso.

L'intero quantitativo di materiale lavorato viene poi scaricato in una singola operazione dall'altra tecnologia brevettata Elitron: Airo Panel, che, oltre ad eliminare il bisogno di ponticelli e facilitare la rimozione degli sfridi, permette inoltre un impianto perfetto di tutti i materiali scaricati sul pallet. La produttività con Kombo TAV diventa Pallet-to-Pallet.

ESPOSITORI ON-DEMAND

Ellerhold-Wismar ha anche creato una business unit dedicata allo sviluppo ed alla costruzione di espositori ed altri prodotti in cartone sulla base di specifiche esigenze di personalizzazione da parte dei clienti. Al momento 3 sono le risorse dedicate alla creazione di display POP/POS che poi saranno utilizzati come campioni da proporre ai clienti per progetti retail piloti. "In questo modo diamo la possibilità ai nostri clienti di testare diverse opzioni in merito a come il loro prodotto viene offerto al cliente finale", racconta Bergmann. Grazie al flusso di lavoro stampa&taglio interamente digitale, anche piccole tirature di packaging ed espositori caratterizzate da design in lingue diverse o con creatività specifiche per ciascun determinato mercato,

packaging using large format offset printing.

INTRICATE SELECTION PROCESS

"We had been looking for the right digital production machines for a long time", Marco Bergmann recalled. The search for a cutting system to suit the production system at Ellerhold-Wismar was particularly complex, because of the demanding requirements in terms of the digital cutting table's production speed. In view of the company's high throughput, it is important for the systems to be extremely fast and suitable for 24/7 production. The selected Durst Rho 1030 UV flatbed printer had a very high production speed, combined with a high output and 2.5 m printing width. "We were faced with the problem that the flatbed printer could produce stacks of huge printed corrugated cardboard sheets in no time at all, but we also wanted to process them as soon as possible", explained Marco Bergmann. The company also needed a cutting system that could keep up with the printer's speed and format in order to avoid material jams. Marco Bergmann visited various digital cut-

ting table manufacturers throughout Europe and opted for the Kombo TAV from the Italian manufacturer Elitron. The cutting table and printing system, which work together in the workflow, were finally purchased in 2014.

HIGH PRODUCTION SPEED WITH TWO CUTTING HEADS

The deciding factor for the Kombo TAV cutting system was the very impressive cutting speed of up to 102 m/minute. "The Kombo TAV achieves a high productivity rate with its 3.20 x 2.20 m working area and two beams equipped with individual cutting heads that work independently but simultaneously, thus doubling the production speed - two cutters in one, so to speak", Marco Bergmann added. The TwinCut software distributes the workload between the two cutting heads. "At the time of purchase it was the only cutting system that worked with this technology and considered the fastest on the market. Competing systems could not match it and if a cutting head failed the other would still operate".

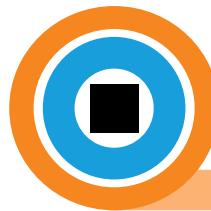
AUTOMATED INDUSTRIAL PRODUCTION

The managing director stressed that the system had to be designed for automated industrial production. The decision in favour of the Kombo TAV also meant that the cutter was equipped with an integrated automatic loading and unloading system. "The machine can work unattended overnight", explained Marco Bergmann. The pallet containing printed materials is fully automatically lifted by the loading system. The materials are then carried onto the working area while Seeker system, a patented dual camera system, reads from the underside the reference marks as packaging materials must be cut and creased with the printed side down. The materials are then processed and unloaded all together in a single operation through the patented Airo Panel technology which also stacks them neatly in the unloading area.

DISPLAYS AS DESIRED

Ellerhold-Wismar has also created a prototype to develop and construct displays and other

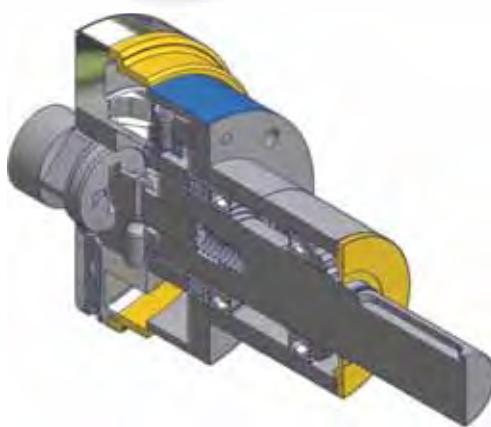




SVECOM P.E.

Expanding devices

New design



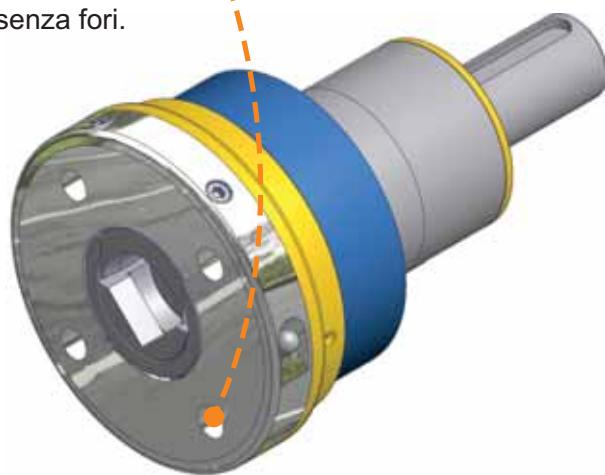
*Design dell'inserto a croce
che evita l'effetto espulsione dell'albero di
avvolgimento/svolgimento in caso di
mancata chiusura da parte dell'operatore
(optional).*



Fori di fissaggio a vista.

A richiesta disponibile
volantino senza fori.

Brevettati



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



possono essere prodotte senza rappresentare un problema per la nostra produzione.

Alla fine del 2017 Ellerhold-Wismar ha anche investito in un altro sistema di taglio digitale Elitron: Kombo SD. Di dimensioni più ridotte e funzionalità diverse rispetto a Kombo TAV, il plotter viene utilizzate come integrazione per la produzione di prototipi dimostrativi per i clienti e per testare i design realizzati dalla business unit digitale. "Quando i designers avevano la necessità di testare i loro progetti, la produzione di Kombo TAV veniva interrotta e, chiaramente, ciò non era ottimale" riporta Marco Bergmann. La Kombo SD, grazie alla sua flessibilità su un area di lavoro di 1600 x 2000mm, viene impiegata sia come integrazione che come back-up della Kombo TAV. "La produzione di cartone è un processo molto complesso, caratterizzato da molte attività, come la rimozione degli sfidi o l'incollatura delle componenti dei display, ancora eseguite manualmente". In ogni caso Marco Bergmann non rimpinge la sua decisione di aver implementato soluzioni digitali per la produzione di display in cartone, specialmente ora che la seconda installazione sta rendendo così bene.

ASSISTENZA E POST-VENDITA

Ellerhold-Wismar lavora a ciclo continuo su 3 turni. Guardandosi indietro Marco Bergmann è decisamente soddisfatto della scelta fatta anche alla luce del servizio di assi-

stenza ricevuto negli anni. Sebbene i sistemi di taglio Elitron non siano ancora molto diffusi in Germania, il servizio post vendita Elitron ha lavorato molto bene. "Elitron è un'impresa snella con canali di comunicazione interna molto brevi. In caso di malfunzionamenti o richieste di assistenza il collegamento telefonico o via Skype è immediato, i pezzi di ricambio ci vengono sempre inviati puntualmente e, in casi di emergenza, il personale tecnico di Elitron si reca presso la nostra sede velocemente", commenta Marco Bergman.

IL FUTURO DI ELLERHOLD

A seconda di come si svilupperà il business digitale per packaging e display, Marco Bergmann non si sente di escludere la realizzazione di un'ulteriore struttura, la quarta. In prospettiva ci potrebbe essere un avvicinamento al segmento del co-packaging, un servizio che consegna display pre-allestiti e già forniti dei prodotti che poi saranno venduti nel punto vendita. "In questa maniera potremmo fornire una più celere risposta alle necessità operative dei nostri clienti oltre che effettuare controlli qualità più tempestivi. Nel caso la domanda aumentasse, avremo sicuramente la necessità di implementare un nuovo plotter Kombo TAV nella nuova struttura. "Molto probabilmente investirei in un altro sistema Elitron. Oltre che essere estremamente soddisfatto dei nostri due sistemi, sarebbe la miglior scelta anche in termini di servizio ed assistenza", conclude Bergmann.

cardboard products based on specific customer requirements. Three employees are occupied creating unusual samples and pilot products that can be used, for example, at the POS to test how certain products arrive at the end user. Thanks to the digital printing and cutting process even small series of packaging and displays with different, country specific motifs in diverse languages can be produced with relatively little effort.

At the end of 2017 Ellerhold-Wismar invested in a Kombo SD, a smaller Elitron cutting table that serves as a pattern cutter. It enables prototyping staff to test their designs and structures and demonstrate them to the customer.

"Production on the large cutting system used to be interrupted if designers wanted to cut their designs there", Marco Bergmann related. The Kombo SD also operates as an emergency backup system, offering safe production on a 1.60 x 2.00 m work area, about half the size of the Kombo TAV.

"Cardboard production is quite a complex process, with many stages such as the removal of

superfluous parts from the material to be cut and gluing or plugging in of the displays still carried out manually". It also requires a lot of consultation. However, Marco Bergmann does not regret his decision in favour of digital cardboard display production, especially now that the second mainstay of Ellerhold-Wismar is doing so well.

MACHINE AND SERVICE

Ellerhold-Wismar operates a 3 shift system as longer downtime is not possible. Looking back, Marco Bergmann is also very pleased with his decision in favour of the cutting systems from the point of view of service. Even though Elitron systems are not yet commonly used in Germany, the service is working very well.

"Elitron is a family business with short communication channels. In the event of problems contact is made by phone or via Skype and it works very well. Spare parts are also swiftly delivered to site. If there is an emergency, skilled technicians quickly travel from Italy to the site in Wismar", Marco Bergmann

commented. Cooperation has definitely improved again recently, with the manufacturer building new premises from which to serve their industrial customers.

Outstanding work is dealt with swiftly, the CEO commented. In the event of minor problems the machines can also be maintained and restarted remotely, e.g. via the internet. The quality of the Elitron systems has convinced Marco Bergmann that the machines are well designed, extremely fast and robust, delivering excellent cutting quality.

PLANNING FOR THE FUTURE

Depending on how the display and cardboard box business develops, Marco Bergmann

does not rule out building another new hall - the fourth - at the Wismar site.

He would like to move into co-packaging, a service delivering fully assembled, ready made sales displays with the corresponding goods before they are delivered to the sales outlets. "This would speed up the entire process run overall and we would be able to carry out quality controls immediately", he explained. Increasing demand could lead to another cutting table in the new hall.

"I would probably invest in an Elitron system again. Apart from being extremely satisfied with our other two systems, it would be the best decision in terms of machine service also", Marco concluded.



SOLUZIONI DEFINITIVE PER IL LAVAGGIO

DEFINITIVE SOLUTIONS FOR WASHING



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

IRACTECH 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

Un'invenzione utile per creare confezioni più funzionali

Fabio Stirpe, imprenditore edile romano, ha brevettato due anni fa una pratica invenzione applicabile a piccoli astucci in cartoncino, una tasca laterale nello stesso materiale che si può aprire solo se serve, applicata lungo una delle pareti dell'astuccio.

Le applicazioni sono davvero tante: sui pacchetti di sigarette o sigari potrebbe contenere un accendino, un tagliasigari o i mozziconi di sigarette, evitando di gettarli per terra, ad esempio scongiurando il pericolo di incendi nei boschi; oppure si potrebbe applicare a confezioni di medicinali per contenere un cucchiaino per uno sciroppo o alle bottiglie di plastica per inserire un bicchiere di plastica o al sacchetto delle patatine per offrire al consumatore una bustina di maionese o ketchup.

“L'idea, afferma Fabio, - è nata osservando che molti fumatori usano il pacchetto di sigarette per mettere piccoli oggetti.



Ma il brevetto, che è stato confermato grazie all'originalità di quest'invenzione, semplice e pratica allo stesso tempo, è la tasca in sé, che quindi può essere applicata a qualsiasi imballaggio, piccolo o grande che sia.

È praticamente una tasca porta oggetti dove si può mettere virtualmente qualsiasi cosa e potrebbe essere utilizzata anche come strumento di comunicazione e marketing, dove il limite sarebbe solo la fantasia”.

Auguriamo a Fabio di concretizzare su ampia scala con qualche marchio il suo brevetto, il mercato sembra già molto interessato alla sua piccola-grande idea!

ENGLISH News from industry

A USEFUL INVENTION TO CREATE MORE FUNCTIONAL PACKAGES

Fabio Stirpe, a Roman building contractor, patented two years ago a practical invention applicable to small cardboard boxes, a side pocket in the same material that can be opened only if needed, applied along one of the walls of the case.

Applications are really many: on cigarette or cigars packages it could contain a lighter, a cigar cutter or cigarette butts, avoiding to throw them on the ground, for example preventing the danger of fires in the woods; or you could apply it to medicine packs to hold a teaspoon for a syrup or to plastic bottles to insert a plastic cup or bag of chips to offer the consumer a packet of mayonnaise or ketchup.

The idea, says Fabio, “was born by observing that many smokers use the pack of cigarettes to put small objects in. But the patent, which has been confirmed thanks to the originality of this invention, simple and practical at the same time, is the pocket itself, which can therefore be applied to any packaging, small or large.

It is practically a pocket for objects where you can put virtually anything and could also be used as a tool for communication and marketing, where the limit would be only imagination”.

We wish Fabio to realize his patent on a large scale with some brands, the market seems already very interested in his small-great idea!

nel settore della stampa oro a caldo. Per l'azienda, fondata nel 1960, è stata la prima partecipazione a una fiera, e Pesenti si dichiara soddisfatto: “ci hanno visitato molte persone, non solo clienti, ma anche nuovi contatti; del resto la nostra azienda è ormai un punto di riferimento, garantiamo serietà e precisione nelle lavorazioni, che i 24 collaboratori portano avanti con determinazione e impegno”.

Pesenti è sempre stato un terziario, e oggi non è semplice proporsi al mercato in questa veste: “in verità non lo è mai stato, ma oggi è sicuramente più difficile perché i clienti sono diventati molto esigenti e tecnicamente

Alessandro Pesenti: Il mago della stampa oro a caldo

In occasione di Packaging Premiere abbiamo incontrato Alessandro Pesenti, titolare dell'omonima azienda di Bresso (MI), uno dei massimi esperti italiani



ALESSANDRO PESENTI: THE WIZARD OF HOT FOIL PRINTING

On the occasion of Packaging Premiere we meet Alessandro Pesenti, owner of Pesenti, located in Bresso (MI): the company is one of the leading Italian experts in the field of hot foil printing. For the company, founded in 1960, was the first participation in a fair, and Pesenti declares himself satisfied: “many people visited our stand, not only customers, but also new faces: after all our company is a point of reference, we guarantee seriousness and precision in processes, which the 24 collaborators carry on with determination and commitment”.

Pesenti has always been a subcontractor, and today it is not simple to work in this way, even if “it never was, today it is certainly more difficult because customers have become very demanding and technically do not forgive inaccuracies and delivery deadlines are getting tighter, but we manage to satisfy everyone; we have top competence and equipment (Bobst and Gietz). We have a complete fleet of machines with innovative solutions that allow us to work well and with punctual deliveries, we have customers in the north and south of Italy, but also abroad (Germany, France, Switzerland); our market is large and has about 200 customers in the most varied sectors”.

Asked if they have ever thought of becoming printers and performing parallel work, Pesenti answers: “many times it happened that customers asked me to make screen printing



BIMAC

CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES



BOXLINE Flexo Folder Gluer



Via dell'Artigianato, 612 - 40014 CREVALCORE (BO) ITALY

Tel. +39 51/981807 - Fax +39 51/980936 - E-mail: info@bimac-srl.it

www.bimac-srl.it



non perdonano imprecisioni e anche i tempi di consegna sono sempre più ridotti, ma noi riusciamo a contentare tutti; abbiamo competenza e attrezzature al top (Bobst e Gietz). Abbiamo un parco macchine completo con soluzioni innovative che ci consentono di lavorare bene e con puntualità nelle consegne; abbiamo clienti nel nord e nel sud Italia, ma anche all'estero (Germania, Francia, Svizzera); il nostro mercato è ampio e conta circa su 200 clienti nei settori più

svariati".

Alla domanda se hanno pensato mai di diventare anche stampatori e di effettuare lavorazioni parallele, Pesenti risponde così: "molte volte è capitato che i clienti mi chiedessero di eseguire serigrafia e/o fustellatura, ma ritengo che il nostro focus debba essere e rimanere la stampa a caldo, che è una nostra passione e soprattutto perché sappiamo farla bene!".

Oggi è innegabile che la stampa commerciale e anche editoriale

siano in crisi, invece il settore degli imballaggi è in buona salute.

"Il settore crescerà non solo relativamente ai volumi, ma anche in qualità: siamo certi che l'impiego di questo tipo di nobilitazione sia destinato a crescere, perché dal momento che il costo dell'oro a caldo è diminuito, molti più produttori e marchi si possono permettere di creare scatole, astucci e etichette con la stampa oro; la riduzione dei costi è anche conseguenza delle prestazioni migliori della macchine, che sono molto più produttive", afferma Pesenti.

Quindi per Pesenti, per il settore dell'imballaggio e per la nobilitazione in genere il futuro non è roseo, ma addirittura d'oro!

A Fabio Perini il 100% della Engraving Solutions: Simec Group firma l'accordo per la cessione delle quote

Fabio Perini S.p.A. e NARA S.r.l. (Gruppo Simec) hanno perfezionato il passaggio della totalità delle partecipazioni di

Engraving Solutions S.r.l. alla Fabio Perini S.p.A. che già deteneva il 70% di quote dell'azienda. La consolidata partnership industriale fra i due gruppi continuerà nel futuro per una sempre migliore soddisfazione dei clienti e continuando a innovare seguendo le esigenze del mercato.

Engraving Solutions è nata nel 2003 proprio grazie all'unione di intenti di Fabio Perini e Simec Group, leader nella produzione di rulli con lavorazioni superficiali per diversi settori applicativi. Grazie al know-how e all'eccellenza tecnologica delle due aziende si è subito distinta nel mercato per la capacità di sviluppare nuovi disegni di goffratura e di supportare il cliente nello studio delle incisioni per prodotti goffrati nel comparto Tissue.

Più di 4.000 rulli già prodotti, la realizzazione di oltre 12.000 soluzioni grafiche di goffratura e 15 brevetti attivi in tutto il mondo, sono gli asset di Engraving Solutions.

ENGLISH News from industry

and/or die cutting, but I think our focus should be and remain the hot foil printing, which is our passion and above all because we know how to do it well!".

Today it is undeniable that commercial and publishing print are in crisis, but the packaging sector is in good health.

"The sector will grow not only in terms of volumes, but also in quality: we are sure that the use of this type of finishing is destined to grow, because since the cost of hot foil stamping has decreased, many more manufacturers and brands can afford to create boxes, cases and labels with gold printing; cost reduction is also a consequence of the better performance of the machines, which are much more productive", says Pesenti.

So for Pesenti, for the packaging industry and for finishing in general, the future is not pink, but even golden!

100% OF ENGRAVING SOLUTIONS TO FABIO PERINI: SIMEC GROUP SIGNS THE AGREEMENT FOR THE SALE OF THE SHARES

Fabio Perini S.p.A. and NARA S.r.l. (Simec Group) have completed the transfer of all the investments in Engraving Solutions S.r.l. to Fabio Perini S.p.A. which already held 70% of the company's shares.

The consolidated industrial partnership between the two groups will remain active in the

future for a better customer satisfaction and will continue to innovate following the needs of the market. Engraving Solutions was founded in 2003 thanks to the union of intentions of Fabio Perini and Simec Group, a leader in the production of rolls with surface machining for different application sectors. Thanks to the know-how and technological excellence of the two companies, it immediately distinguished itself in the market for its ability to develop new designs and to support the customer in the study of engravings for embossed products in the Tissue sector.

More than 4,000 rolls already produced, the creation of over 12,000 embossing graphics solutions and 15 patents active all over the world, are the assets of Engraving Solutions. Currently, 20 employees work at the Lucca plant. Among the most successful products at the international level, we mention the Softop, PP-Evo, 4D, and Pixel.

"This acquisition is in line with our growth strategy 2025 and strengthens our positioning on the Tissue Area business market - says Oswaldo Cruz, CEO of Fabio Perini S.p.A. - Engraving Solutions is an important and strategic resource for our tissue companies that will benefit from this consolidated experience and will be able to provide increasingly customized and innovative solutions to maximize the added value of our customers' finished products".

"This experience - states Laura Della Torre, Member of the board of Simec Group - has made possible the exchange of knowledge between the parties involved and has enriched



Automatic tray forming machines



ALTIMI CG

TECO S.r.l. - Località San Patrizio - IT-48017 Conselice (RA) - Phone: +39 0545.85511 - Fax: +39 0545.85535

visit us at: www.tecoitaly.com

Attualmente lavorano nella sede di Lucca 20 dipendenti.

Tra i prodotti di maggior successo a livello internazionale ricordiamo il Softop, PP-Evo, 4D e Pixel.

“Questa acquisizione è in linea con la nostra strategia di crescita 2025 e rafforza il nostro posizionamento sul mercato della business Area Tissue – afferma Oswaldo Cruz, CEO di Fabio Perini S.p.A. - Engraving Solutions è un risorsa importante e strategica per le nostre aziende operanti nel settore del tissue che potranno trarre vantaggio da questa consolidata esperienza e saranno in grado di fornire soluzioni sempre più personalizzate e innovative per massimizzare il valore aggiunto del prodotto finito dei nostri clienti”.

“Questa esperienza – dichiara Laura Della Torre, consigliere delegato di Simec Group – ha reso possibile uno scambio di conoscenze tra le parti coinvolte e ha arricchito il bagaglio culturale e il know-how specifico



co di settore. Simec Group ha inoltre potuto focalizzarsi su altri settori merceologici, rafforzando i propri asset produttivi e arrivando oggi a essere un’azienda all'avanguardia non solo per la sua struttura produttiva ma anche per la varietà di prodotti specifici dedicati a tutti i settori applicativi in cui la società opera.”

Fabio Perini S.p.A. con i suoi cinque siti produttivi in Italia, Stati Uniti, Brasile e Cina, è la sola azienda, su scala mondiale, capace di produrre linee complete di produzione tissue integrando converting e packaging, offrendo eccezionali van-

taggi nel controllo di tutto il processo produttivo, ottimizzando le performance, massimizzando la qualità del prodotto finito e riducendo i costi operativi.

Un valore straordinario per i clienti che trovano in un unico partner le soluzioni per le loro attività.

Il nuovo modo di interpretare l'industria 4.0 ha condotto Fabio Perini S.p.A. a definire nuove soluzioni per gestire le macchine, le linee e la produzione, processi e attività che definiscono il mondo del Digital Tissue™.

Tutto questo aiuta ad avere strutture intelligenti che consentono di massimizzare l'efficienza produttiva delle singole mac-

chine, le linee complete e ancora di più l'efficienza dei siti di produzione. Oggi le Fabio Perini companies hanno un totale di 150.000 metri quadrati dedicati a ricerca, sviluppo e assemblaggio di macchinari con il sito di Bologna dedicato esclusivamente alle soluzioni per il packaging. Un totale di circa 1.100 dipendenti, investimenti in R&D pari al 7% del fatturato annuo e 1.000 brevetti attivi a livello internazionale.

“XXVI esima edizione del Pellitteri’s Day”: a Milano Rho Fiera l’evento premiale dell’anno per l'eccellenza nelle scuole grafiche e nel mondo produttivo

Il Pellitteri's day è un evento premiale interscuola, unico in Italia, delle eccellenze dei giovani in formazione nelle Scuole dell'area Stampa, Grafica, Comunicazione, Multimedialità.

Nato dall'idea del Prof. Marinelli per ricordare il Salesiano Prof.

ENGLISH News from industry

the background and the specific know-how of the sector. Simec Group has also been able to focus on other segments, strengthening its production assets and nowadays it is a leading company thanks to the wide range of applications available in its product portfolio”.

Fabio Perini S.p.A. with its five production sites in Italy, the United States, Brazil and China, it is the only company, on a global scale, capable of producing complete lines of tissue production, integrating converting and packaging, offering exceptional advantages in controlling the entire production process, optimizing performance, maximizing the quality of the finished product and reducing operating costs. An extraordinary value for customers who find solutions for their activities in a single partner.

The new way of interpreting Industry 4.0 has led Fabio Perini S.p.A. to define new solutions to manage the machines, lines, and production, processes, and activities that set the world of Digital Tissue™. All this helps to have intelligent structures that allow maximizing the production efficiency of the individual machines, the complete lines and even more the effectiveness of the production sites.

Today Fabio Perini companies have a total of 150,000 square meters dedicated to research, development, and assembly of machinery with the Bologna site exclusively devoted to packaging solutions. A total of around 1,100 employees, investments in R&D equal to 7% of annual turnover and 1,000 patents active internationally.

“XXVI EDITION OF PELLITTERI'S DAY”: IN MILAN RHO FIERA, THE AWARD-WINNING EVENT OF THE YEAR FOR EXCELLENCE IN GRAPHIC SCHOOLS AND PRODUCTION WORLD

Pellitteri's day is an inter-school, a unique event in Italy, dedicated to excellence of young



From the left: Emilio Gerboni, Sante Conselvan e Pietro Lironi

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

- ✓ Vernicatori 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



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



Sante Conselvan, Pollicione d'Oro alla Carriera 2018

Giuseppe Pellitteri, (formatore e maestro), nel corso degli anni ha saputo coinvolgere un gran numero di scuole di vari livelli, tanto che a ogni edizione vengono premiati quasi cinquanta studenti segnalati da altrettante istituzioni scolastiche e formative. Grazie a questa sua caratteristica, il Pellittery's Day è diventato, anno dopo anno, momento di coinvolgimento e confronto tra le realtà formative, (scuole, università e centri di formazione), le aziende e personaggi significativi del mondo grafico.

A tutti i premiati, sia ai giovani in formazione che alle personalità esemplari, viene consegnato il «POLLICIONE D'ORO», creato dal genio di Armando Testa e divenuto, nel tempo, simbolo stesso del Pellitteri's day.

Dal lontano 1993 ogni anno viene proposto in ideale collegamento con lo straordinario retaggio del professor Giuseppe Pellitteri, tipologo, tecnologo, scrittore, ma soprattutto educatore e maestro secondo il cuore di Don Bosco "...animatore ap-



passionato e intelligente d'innumerose iniziative e instancabile promotore di idee nuove e geniali..."

La XXVI esima edizione dell'evento si è svolta quest'anno nell'ambito della manifestazione fieristica PRINT4ALL nella giornata di Martedì 29 Maggio presso la Sala Gemini del Centro Congressi Stella Polare di Fiera Milano Rho.

Il momento formativo ha avuto tre importanti interventi:

- Franco Pozzi, direttore gene-

rale Associazione Cnos-fap Regione Lombardia ha trattato "La formazione terziaria professionalizzante e gli ITS":

- Piero Capodieci, già presidente Conai e Assografici, ha sostenuto che "Stampare (e imballare) non inquina";
- Sara Robustelli, Pollicione d'oro 2016, ha illustrato la sua esperienza professionale nel mondo produttivo.

Il momento premiale ha visto l'assegnazione dei Pollicioni d'Oro al Merito: alla Carriera a Sante

Conselvan, alla Professionalità a Pietro Prati, alla Formazione a Luigi Campanella, Menzione d'onore alla memoria a Virginio Motta e Giovanni Verga.

Le motivazioni

Alla carriera: Sante Conselvan

Per il suo costante impegno nello sviluppo tecnico e commerciale di imprese grafiche e per il fondamentale contributo dato alla crescita della flessografia in Europa.

Alla professionalità: Pietro Prati
Per aver investito la propria intelligenza, la propria creatività tecnologica e l'intraprendenza imprenditoriale a servizio del mondo produttivo grafico.

Alla formazione: Luigi Stefano Campanella

Per avere guidato a lungo uno storico Ente di formazione quale l'Istituto Rizzoli e per la fattiva attenzione e il sostegno concreto a tutto il mondo della formazione grafica.

I Pollicioni d'oro per l'Eccellenza formativa sono stati assegnati a 47 allievi di Istituti scolastici di tutta Italia.

ENGLISH News from industry

people in training in Printing, Graphics, Communication, Multimedia schools.

Born from the idea of Prof. Marinelli to remember the Salesian Prof. Giuseppe Pellitteri (trainer and teacher) over the years has been able to involve a large number of schools of various levels, so that at each edition are rewarded almost fifty students reported by as many educational and training institutions.

Thanks to this characteristic, Pellittery's Day has become, year after year, a moment of involvement and debate between the educational institutions (schools, universities and training centers), companies and significant figures in the graphic world. The "POLLICIONE D'ORO", created by the genius of Armando Testa and given over time as the symbol of Pellitteri's day, is presented to all the winners, both to the young people in formation and to exemplary personalities.

Since 1993, every year is proposed in ideal connection with the extraordinary legacy by Professor Giuseppe Pellitteri, typologist, technologist, writer, but above all educator and teacher according to the heart of Don Bosco "... passionate and intelligent animator of innumerable initiatives and tireless promoter of new and brilliant ideas ...

The XXVI edition of the event took place this year as part of PRINT4ALL fair on Tuesday, May 29th at the Gemini Hall of the Stella Polare Congress Center of Fiera Milano Rho. The formative moment has had three important interventions: 1) Franco Pozzi, general

director of the Association Cnos-fap Lombardy Region has treated "The professionalizing tertiary education and the ITS". 2) Piero Capodieci, former president of Conai and Assografici, claimed that "Printing (and packaging) does not pollute". 3) Sara Robustelli, Pollicione d'oro 2016, illustrated her professional experience in the production world. The awarding moment saw the awarding of Pollicione d'oro to Merit: for Career to Sante Conselvan, for Professionalism to Pietro Prati, for Formation to Luigi Campanella, Mention of honor to memory to Virginio Motta and Giovanni Verga.

MOTIVATIONS

For career: Sante Conselvan

For his constant commitment to the technical and commercial development of graphic companies and for the fundamental contribution to the growth of flexography in Europe.

For professionalism: Pietro Prati

For having invested his intelligence, technological creativity and entrepreneurial enterprise to serve the graphic production world.

For training: Luigi Stefano Campanella

To have guided for a long time a historical training organization such as the Rizzoli Institute and for the concrete attention and concrete support to the whole world of graphic education. Pollicione d'oro for Formative Excellence were awarded to 47 students of schools in Italy.

Chi ha detto che
la specialità Italiana
è la Pizza?



www.scm-italy.it

HBL STAR PRINT 1300 / 1600

Star Print è la Linea di Stampa High Board Line (HBL) ad alta qualità con Gruppi Stampa fissi e motorizzazioni indipendenti.

HBL Star Print 1300 / 1600 è il modello con cambio del colore, dei clichè e del cilindro retinato con macchina in produzione e stampa flexografica dal basso.

Disponibile in diverse taglie, vanta una tecnologia prestazionale con gestione della macchina semplice ed intuitiva.



PRECISIONE
DI STAMPA

MACCHINA A
MOTORI DIRETTI

CAMBIO RAPIDO
CILINDRO RETINATO

100%
MADE IN ITALY



S.C.M. Italy Customer Service S.r.l.
Via Giraudi 609 - Z.I. Micarella - 15073 Castellazzo Bormida (AL)

S.C.M.ITALY
CUSTOMER SERVICE

HIGH PRECISION
AND SPEED...

LOW
MAINTENANCE

Folder and flexo-folder
gluing systems

ERO
GLUING SYSTEMS

MADE IN ITALY

www.ero-gluers.com

ERO srl
Via Preferita, trav. 1 n°7 - 25014
Castenedolo (BS) - Italy
Ufficio/Office tel. +39.030.2731503
fax +39.030.2132523
info@ero-gluers.com

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

STAMPA OFFSET E DIGITALE

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

PRINTING CONVERTING PACKAGING magazines

1

2

3

4

0

Via G. Di Vittorio, 30
20090 Pantigliate (Milano)
Tel. 02.90600224 r.a.
Fax 02.9067591
www.grafichegiardini.it

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

REALIZZIAMO LE VOSTRE IDEE

don't call me
just a box



EMMECI

the future is
digital

www.emmeci.it

La zona d'ombra tra colore progettato e colore realizzabile

I prodotti più noti vengono riconosciuti dai colori dei loro rispettivi marchi e, in base all'analisi di Kiss-metrics, l'85% delle persone intervistate dichiarano che il colore è la principale ragione per cui acquistano un prodotto. Pertanto, è essenziale per i proprietari dei marchi definire la propria identità cromatica, cioè i propri colori, e assicurarne la coerenza su scala mondiale. Ma per i designer, comunicare e definire il colore è tutt'altro che facile. Infatti, il colore originale del prodotto ideato nella fase di progettazione viene spesso alterato se non proprio smarrito lungo il percorso che porta alla produzione.

Perché succede questo? Mettiamoci per qualche minuto nei panni degli attori che operano sulle due spon-

CINDY COOPERMAN È DIRETTORE VENDITE GLOBALE MONDIALE PER I SETTORI BRAND E PACKAGING. NEL SUO RUOLO È RESPONSABILE DI UN TEAM DI AGENTI COMMERCIALI, CHE OPERANO A LIVELLO MONDIALE, CHE SI IMPEGNA A FORNIRE SOLUZIONI E VALORE ALLA FILIERA DI PRODUZIONE DEGLI IMBALLAGGI TRA CUI PROPRIETARI DI MARCHI, DESIGNER, PREMEDIA, PARTNER, TRASFORMATORI E PRODUTTORI DI INCHIOSTRI. CINDY METTE IN CONTATTO AZIENDE, PERSONE E IDEE CON L'INTENTO DI GUIDARE GLI OPERATORI DEL SETTORE DEGLI IMBALLAGGI AD ADOTTARE E APPLICARE LE NUOVE TECNOLOGIE IN MODO CONCRETO E REDDITIZIO

de di questa complessa zona d'ombra. Volendo semplificare al massimo: i designer tendono a vedere e concepire il colore in termini di brand equity, carica emotiva ed estetica. Sul lato opposto, i trasformatori tendono a vedere e concepire il colore in termini di fattibilità, costi e ripetibilità. Detto ciò, è facile per la produzione e i trasformatori considerare che i designer se ne stiano sempre con la testa tra le nuvole e per i designer pensare che i trasformatori abbiano una visione decisamente pragmatica. Dov'è il punto di rottura?

Nel 2015, l'indagine svolta dal Pantone Color Institute evidenziava che l'86% dei designer non avevano alcuna conoscenza (o solo molto scarsa) delle modalità di produzione del colore nell'ambito del proprio flusso di lavoro. Un dato che sembrava suggerire che la maggior parte dei designer non aveva mai chiesto alle controparti della produzione quali sono i criteri e i parametri indispensabili nella specifica del colore per produrre il risultato desiderato.

Anche quando i designer specificano il colore al team di produzione, indicando specifici valori cromatici come HEX o L*a*b, questi dati non bastano. I valori cromatici possono variare a seconda del supporto che si utilizzerà. Infatti, i colori risultano notevolmente diversi se vengono stampati, per esempio, su cartoncino bianco o su carta kraft marrone! Le descrizioni incomplete sono fonte di problemi per la produzione: comportano incessanti comunicazioni su cosa si desidera e su cosa sia concre-



Avviamento : 2 min Operatori : 2 persone

Produttività : 21000 fogli/ora



QS-1025 High Speed Flexo Folder Gluer

Equipaggiato per cartone doppia parete
Cartone Ondulato e Produzione scatole in cartone
Produzione cilindri anilox ceramici
<http://www.tcy.com>

TCY
TIEN CHIN YU
MACHINERY MFG. CO., LTD.

- Formato Macchina : 1000mm X 2500mm
- Velocità : MAX 350 fogli al minuto
- Controlli : Azionamento con servomotori
- Funzionamento : Nonstop per i cambi ordine
- Precisione : Tolleranza di stampa ±0.3mm
- Disponibile per altri formati macchina : www.tcy.com



tamente realizzabile – cioè una zona d'ombra – che allungano i tempi di consegna, aumentano i costi e riducono la qualità. La battaglia tra colore progettato e colore realizzabile rappresenta per le aziende dal 10 al 20% dei costi di produzione, senza aggiungere alcun valore.

Per comprendere questa situazione, consideriamo la progettazione di un bicchiere per il caffè: il designer ha specificato un colore Pantone che fungerà da "target" sia per il bicchiere che per la protezione in carta kraft. Non ci dovrebbe essere alcun problema, ma in realtà purtroppo non è così. Infatti, lo stesso colore risulta completamente diverso sul cartoncino bianco e sulla carta kraft marrone. Per garantire la fedeltà cromatica del progetto, i designer devono tener conto del metodo di stampa, degli inchiostri nonché del tipo di materiale. Difficilmente troverete designer disposti a

precipitarsi dagli stampatori dove vengono realizzati i loro prodotti per aggiornarsi sui materiali e metodi di stampa e sui colori particolarmente problematici e sensibili ai processi di produzione. I trasformatori, che affrontano e risolvono ogni giorno problemi di produzione e hanno approfondite conoscenze pratiche, potrebbero aiutare i designer a capire come creare colori realizzabili, ma di solito non vengono coinvolti nel processo creativo. Con così tanti progetti di prestampa e di produzione da gestire e altrettanti termini di consegna, il fattore "tempo" è decisamente importante. Per ottenere il giusto colore, al primo tentativo, la produzione dipende fortemente dai designer. E non si sbaglia certamente sostenendo che sia i designer sia i trasformatori sono interessati a una commercializzazione il più possibile rapida dei loro progetti.

Alcuni designer preferiscono avere sin dall'inizio una chiara visibilità di tutte le limitazioni e restrizioni che condizionano la progettazione. Quindi i parametri del produttore che condizionano la realizzabilità cromatica del progetto finale, che si tratti di un bicchiere, di una fascetta di protezione, di una bottiglia di plastica o di una scatola. Troppo spesso, questi vincoli di produzione sono presenti ma si palesano solo nelle fasi successive del processo, cioè dopo il passaggio alla fase di produzione. Grazie a una migliore comprensione dei parametri di realizzabilità, i designer possono prendere decisioni cromatiche calibrate sin dall'inizio della pro-



ENGLISH Version

The messy middle of design color versus achievable color

CINDY COOPERMAN IS X-RITE PANTONE'S GLOBAL DIRECTOR OF SALES FOR PACKAGING & BRAND. IN THIS ROLE, SHE IS RESPONSIBLE FOR LEADING A GLOBAL SALES TEAM FOCUSED ON DELIVERING VALUE AND SOLUTIONS TO THE PACKAGING SUPPLY CHAIN TO INCLUDE BRAND OWNERS, DESIGNERS, PREMEDIA, PARTNERS, PACKAGING CONVERTERS AND INK COMPANIES. SHE BRINGS TOGETHER COMPANIES, PEOPLE AND IDEAS TO GUIDE THE RELEVANT PLAYERS IN THE PACKAGING INDUSTRY IN ADOPTING NEW TECHNOLOGIES IN PRACTICAL AND PROFITABLE WAYS

The world's most prominent products are recognized by their brand colors, and according to Kissmetrics, 85% of people say color is the primary reason they buy a certain product. Therefore, it's very important for brands to define their colors and maintain quality on a global scale. But for designers, communicating and defining color isn't easy. In fact, the journey from the original product color that starts in design often gets lost or altered en route to production. Why does this happen? Let's take a minute to step into the shoes of each side of this messy middle. To oversimplify: designers can tend to view color in terms of brand equity, emotional power and aesthetic. On the other side, converters may view color with concerns about feasibility, cost, and repeatability. With that in mind, it's easy for the product side to believe that designers have

their heads in the clouds and for designers to think that packaging converters, for instance, have their feet too firmly stuck in the mud. See the potential for disconnect?

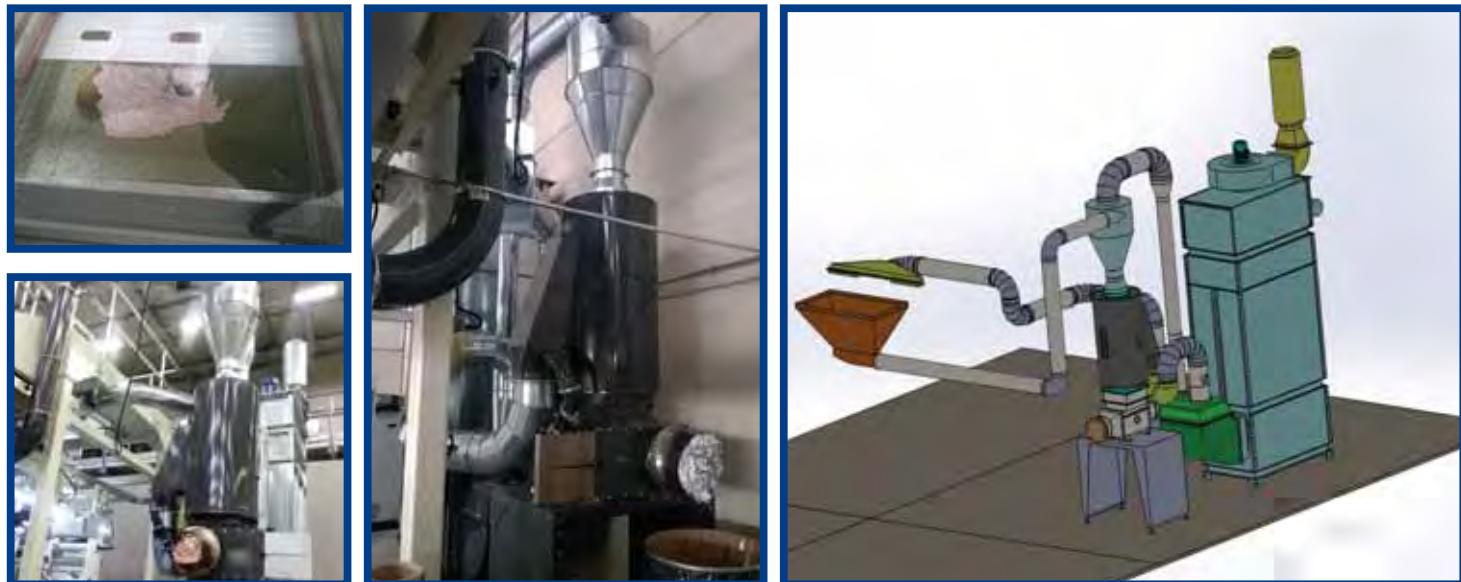
In 2015, the Pantone Color Institute survey found that 86% percent of designers had little to no knowledge of the manufacturability of color in their workflow. This could mean that most designers surveyed had never asked their production counterparts what is needed in terms of color specification to produce the desired outcome. Even if designers relay color to the production team, even stating a specific color value like HEX or L*a*b is not enough. Color values can vary based on the target substrate. Colors look very different, for example, when printed on bright white carton board versus brown kraft! Incomplete descriptions cause headaches for production, creating constant back-and-forth communication about what is desired and what is practically achievable – what we call "the messy middle" – resulting in longer lead times, higher costs, and lower quality.

The battle for design color versus achievable

color costs businesses anywhere from 10-20% of production costs, without adding any value. To illustrate, consider this coffee cup design: the designer specifies one Pantone color that is the target for both the cup and the brown kraft sleeve. No issues, right? Not exactly. In this case, the same exact color on white carton board and brown kraft is now two different colors that don't match. For true achievability of color, designers need to consider the printing method, ink system, as well as the type of material.

It would be hard to find designers that are rushing to visit a print house where their product is made to learn more about materials and printing methods and which colors are very hard to achieve using different production processes. And while packaging converters face daily manufacturing challenges and have a wealth of knowledge that could help designers understand how to create achievable color, they are not typically a part of the creative process. With many prepress and production projects and many deadlines, time is of the essence; production relies

ASPIRAZIONE MEDIANTE TAGLIO LASER / SUCTION BY LASER CUTTING

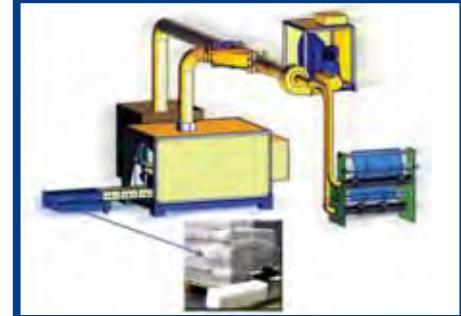


IMPIANTI MACINAZIONE PER LINEE BOLLA / GRINDING SYSTEM FOR BLOW LINES



COMPATTATORE RIFILI / COMPACTOR

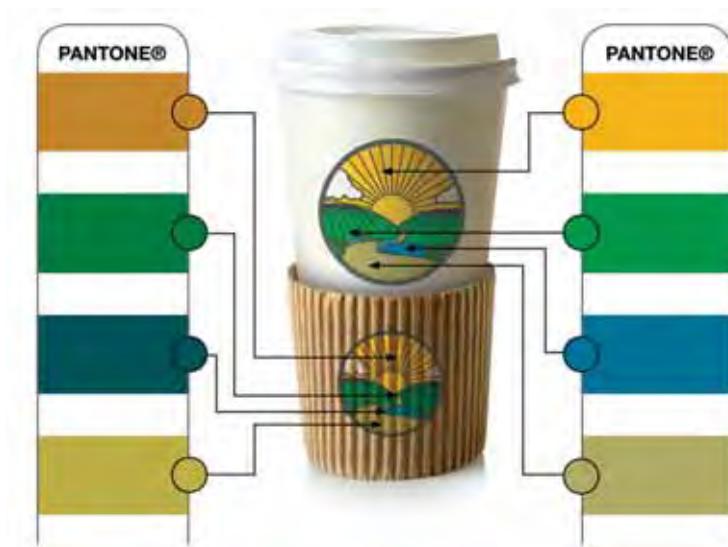
IMPIANTI MACINAZIONE PER LINEE CAST / GRINDING SYSTEM FOR CAST LINES



CROCI ENGINEERING S.R.L. Via Ticinese, 8 - 28050 Pombia (NO) Italy

Tel +39 0321 956498 - Fax +39 0321 957259

www.crociengineering.com - info@crociengineering.com



gettazione anziché "negoziare" successivamente con la produzione per vedere cosa funzionerà concretamente.

In un mondo ideale, il designer dovrebbe specificare un colore per ogni supporto e tecnologia di stampa da utilizzare. Sulla base di queste specifiche, la realizzazione dovrebbe svolgersi in modo fluido dalla prestampa alla produzione e il colore dovrebbe restare costante e uniforme lungo l'intero ciclo di vita del prodotto, indipendentemente dal supporto o dalla tecnologia di stampa anche in filiere di produzione complesse e globali che includono

più impianti di trasformazione. Sembra impossibile? No, non lo è! I designer e le loro controparti di produzione possono accordarsi per definire colori realizzabili in produzione in modo efficiente e coerente, ogni volta.

STANDARD CROMATICI REALIZZABILI

Ai designer servono strumenti che permettano di interpretare il colore e di determinare come realizzare i colori desiderati per ogni specifico supporto. Ma per fare questo, non possono lavorare basandosi su un unico riferimento fisico. La via più semplice e affidabile è usare riferimenti cromatici digitali – vale a dire i valori spettrali, che sono il DNA del colore – in abbinamento con il riferimento fisico. PantoneLIVE, per esempio, propone standard principali e standard dipendenti che aiutano i designer – e i loro partner dei processi di produzione – a conseguire questo risultato.

- Gli standard principali sono i valori digitali dei singoli colori reperibili nella Pantone Formula Coated Guide. Questi colori sono solitamente specificati dal responsabile del marchio. Naturalmente, gli standard principali Pantone non possono sempre essere riprodotti fedelmente con tutti i processi di stampa su tutti i materiali.
- Gli standard dipendenti permettono di determinare i colori realizzabili (e quelli che non lo sono) e di visualizzare il colore

heavily on designers to get color right the first time around. It is safe to say that both designers and converters would like to get designs to market in a timely fashion.

There are designers who prefer to have visibility to all the constraints under which they are designing right from the start.

This should include constraints on color achievability from the manufacturer of the eventual product, whether that's a cup or a sleeve or a plastic bottle or a box. Too often the constraints are present, but invisible until later in the process after the handoff to production. With a better understanding of achievability, designers can make intentional color decisions in the design process instead of subsequently making trade-offs with production on what will actually work.

So in an ideal world, a designer should specify a color once for each target substrate and printing technology. Seamless execution should occur from prepress to production based on those specifications, and the color should remain consistent across the entire product life cycle, regardless of the substrate

or printing technology even in a complex global supply chain that includes multiple converting plants. Sound impossible? It's not. Designers and their print production counterparts can align to provide achievable color that can be produced efficiently and consistently, every time.

ACHIEVABLE COLOR STANDARDS

Designers need tools to interpret color to determine how to achieve target colors for each intended substrate. They can't simply work from one single physical reference. This is most easily accomplished using digital color references – spectral values, or the DNA of the color – in conjunction with the physical reference. In PantoneLIVE, for example, there are master and dependent standards that help designers – and their production partners – achieve this.

• Master Standards are digital values of the color found in the Pantone Formula Coated Guide. These colors are commonly specified by a brand manager. Of course, Pantone Master Standards cannot always be achieved with every printing process on all materials.

• Dependent Standards show which colors are achievable (and which are not) and what a Pantone color will look like using different combinations of printing process, ink system and substrate. For instance, using PantoneLIVE, Pantone colors are pushed to designers in Adobe® Illustrator, to see whether a color is achievable. The designer can view the design file next to a simulation of how it would be produced based on the printing technique and substrate in order to anticipate the fidelity of the design. All of this is delivered directly to the designer's desktop with tools that will also show the impact of different lighting conditions, too.

In the case of our coffee cup example, if the designer were using a dependent standard system like PantoneLIVE, it would be easy to notice that the yellow on the bright white board would be a different yellow when printed on the brown Kraft sleeve. By incorporating dependent standards into the design process, designers can manage their own expectations of what Master Pantone Matching System (PMS) colors are achievable

and when dependent colors or techniques are required to achieve a more optimal design intent. Beyond design, dependent standards enable production professionals to receive more accurate numerical color specifications for ink formulation and print instead of trying to figure out the effects of material and method on color through trial and error.

CLEANING UP THE MESSY MIDDLE

Color management tools and a common language of color that extends to production help resolve the conflict between design and production. Using tools that show how different colors will appear on different materials helps anticipate results and avoids the dreaded messy middle. Sending those same digital color references to production will cut down on the cycles of proofs and result in more effective expectation setting. With realistic and achievable color standards available in the design phase, both designers and manufacturers will have the tools they need to execute the right color the first time, every time.

Pantone corrispondente a seconda della combinazione usata tra processo di stampa, inchiostri e supporto.

Per esempio, con PantoneLIVE, i colori Pantone vengono "inseriti" in Adobe® Illustrator, consentendo ai designer di vedere se un colore è realizzabile. Il designer può visualizzare il file di progetto accanto a una simulazione che tiene conto del processo di stampa e del supporto, e consente di anticipare il livello di fedeltà del design. Tutto ciò è direttamente disponibile sul desktop del designer con strumenti che permettono di visualizzare e valutare anche l'impatto visivo di svariate condizioni di illuminazione.

Nel caso del nostro bicchiere, per esempio, se il designer utilizzasse un sistema di standard dipendenti come PantoneLIVE, sarebbe facile notare che il giallo sul cartoncino bianco risulterebbe diverso dal giallo stampato sulla fascetta di protezione in carta Kraft marrone.

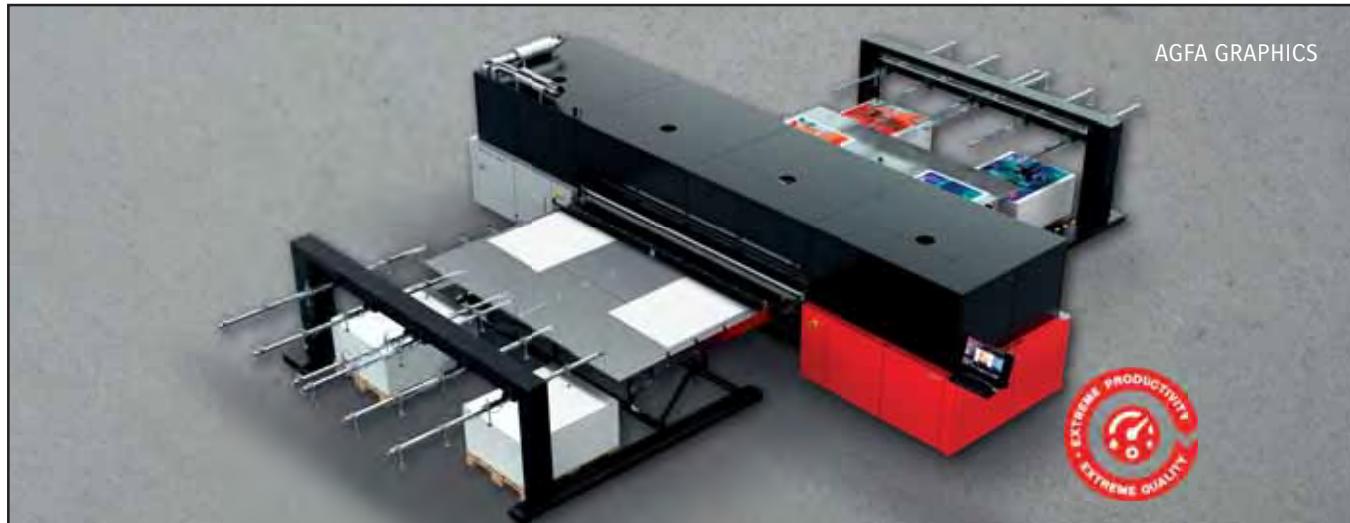
L'inserimento di standard dipendenti nel processo di progettazione permette ai designer di valutare e gestire la realizzabilità dei colori principali del Pantone Matching System (PMS) e di determinare quando sono necessari colori dipendenti o altre tecniche per ottenere un risultato finale

ottimale e più fedele all'intento progettuale. Oltre alla progettazione, gli standard dipendenti consentono ai professionisti della produzione di lavorare con specifiche cromatiche digitali più precise per la stampa e la formulazione degli inchiostri, anziché dover provare a indovinare, con tentativi, gli effetti del materiale e del metodo sul colore.

CHIARIRE LA ZONA D'OMBRA

Strumenti di gestione del colore e un linguaggio del colore comune e condiviso con la produzione contribuiscono a risolvere il conflitto tra design e produzione.

L'uso di strumenti che mostrano come i singoli colori appariranno su svariati materiali consente di anticipare i risultati e di evitare la temuta "zona d'ombra". Il fatto di trasmettere alla produzione gli stessi riferimenti cromatici digitali ridurrà drasticamente i cicli di prova e consentirà una più efficace impostazione delle aspettative cromatiche. Con standard cromatici realistici e realizzabili, disponibili sin dalla fase di progettazione, designer e produttori hanno in mano gli strumenti necessari per ottenere, al primo tentativo e in ogni circostanza, il colore giusto. ■



LA NUOVA JETI TAURO H3300 LED

ROBUSTA. AUTOMATICA. PRODUTTIVITÀ ELEVATA. QUALITÀ ESTREMA.

Supera gli attuali standard di stampa su supporti rigidi e flessibili con Jeti Tauro H3300 LED. Fino a 3,2 m di larghezza all'impressionante velocità di produzione di 453 m²/h.

Otterrai una produttività impareggiabile ed una qualità di stampa estrema.

AGFA 
WE EMBODY PRINT

by Barbara Bernardi

Il futuro della stampa

Cees Verweij, presidente di Intergraf e moderatore, ha presentato il rapporto economico annuale di Intergraf che dà informazioni statistiche relative a Unione europea, Norvegia e Svizzera, fornendo una panoramica dei dati disponibili sull'industria grafica europea e mette in evidenza lo sviluppo economico dei settori rilevanti per l'industria della stampa. Gli ultimi dati indicano che l'industria grafica nei 28 paesi europei comprende più di 113.000 aziende e impiega circa 620.000 persone. Il fatturato è di circa 80 miliardi di euro. Il numero di dipendenti per azienda è basso, con il 95% delle aziende grafiche europee che impiegano meno di 20 dipendenti. I costi di produzione e di manodopera sono

Cees Verweij,
presidente
di Intergraf



aumentati negli ultimi anni e rimangono una sfida, così come le importazioni di prodotti stampati da paesi a basso costo. Vi sono tendenze positive per l'industria grafica in Europa con un fatturato stabile, una bilancia commerciale positiva continua e crescenti segnali di ripresa nel mercato della stampa di libri. Il fatturato generato da imballaggi/etichette ha superato la grafica nel 2015. Le previsioni prevedono un'ulteriore crescita della flessografia e della stampa a getto d'inchiostro e una diminuzione continua di offset e rotocalco.

L'INDUSTRIA GRAFICA ITALIANA E L'INDAGINE 4.0

Il settore della stampa in Italia comprende circa 14.400 aziende con 80.500 dipendenti. Dopo un intenso perio-



IN OCCASIONE DI PRINT4ALL, INTERGRAF HA ORGANIZZATO UN INCONTRO DAL TITOLO "PRINT MATTERS FOR THE FUTURE: PRINT 4.0", NEL CORSO DELLA QUALE VARI ESPERTI HANNO ANALIZZATO IL SETTORE DELLA STAMPA

do di selezione naturale e riorganizzazione nel 2014-15, quando diverse imprese hanno chiuso, nel 2016-17 il numero di aziende di stampa è diminuito del 2% su base annua e l'occupazione si è stabilizzata.

Nel 2017 la produzione nel settore della stampa è diminuita del 7,1% rispetto al 2016. Il settore cartotecnico italiano comprende circa 3.400 aziende con 62.400 dipendenti. Il fatturato del settore cartotecnico nel 2017 è stato di 7.539 milioni di euro, in aumento del 2,6% rispetto al 2016, secondo le stime di Assografici.

La produzione nel settore cartotecnico è cresciuta del 2,4% nel 2017 rispetto al 2016. Nel settore carta, cartone e imballaggi flessibili, il 2017 ha visto un aumento del 2% nella produzione di cartone ondulato rispetto al 2016; gli astucci pieghevoli hanno registrato un aumento simile (+ 1,9%); la crescita della produzione di sacchi di carta è stata ancora più forte (+ 4,4%) a causa della ripresa del settore delle costruzioni; anche la produzione di imballaggi flessibili è aumentata del 2,5%.

Tra i segmenti di maggiore interesse per imballaggi in carta, cartone e flessibili, c'è stato un modesto aumento nel settore di alimenti e bevande nel 2017 (+ 1,7%); il risultato migliore è stato nell'industria farmaceutica (+ 7,4%), mentre anche l'industria dei cosmetici e dei profumi ha registrato una buona crescita (+ 4,4%), trainata dalle esportazioni. Il consumo di imballaggi è supportato dal significativo sviluppo dell'e-commerce, che ha portato a un aumento della produzione di imballaggi di

your perfect partner



una gamma completa
di fustellatrici automatiche



Vi invitiamo per una dimostrazione

GK
Innovative Solutions

GK s.r.l.

Via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337
e-mail: gk.srl@libero.it - www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

trasporto e di protezione più standardizzati.

Nel settore alimentare, il consumo di imballaggi è guidato dallo sviluppo di piccoli formati e dall'aumento dei pasti pronti e dei prodotti di quarta gamma (ad esempio frutta e verdura pronte per il consumo e confezionate). Le previsioni fino a giugno 2018 sono abbastanza positive e convergono su tutti gli indicatori (produzione, fatturato, ordini interni e internazionali), suggerendo un miglioramento generale.

È seguita poi la presentazione di un recente progetto completato da Assografici relativamente all'industria 4.0 da Emanuele Bona, Vice Presidente di Vincenzo Bona e Assografici, ed Enrico Barboglio, direttore generale di 4IT Group e STRATEGO Group e Coordinatore del Comitato Scientifico di Assografici. Questo progetto ha analizzato le strategie 4.0 dell'industria della stampa.

108 aziende hanno partecipato all'indagine: stampanti e trasformatori 68%; produttori di carta 12%; produttori di apparecchiature 20%.

Da un punto di vista generale l'atteggiamento rispetto alla tecnologia e agli investimenti per l'industria 4.0 è il seguente: per la carta c'è attenzione per la gestione e la logistica dei magazzini, per quanto riguarda le attrezzature, servizi e diagnostica tecnica sono in primo piano; per stampanti e trasformatori il focus è la comunicazione e la connessione/integrazione con i clienti.

Gli obiettivi principali per le industrie della carta sono la continuità aziendale e il risparmio sugli acquisti di materie prime; i produttori di macchine mirano alla produttività e ai servizi post-vendita; stampanti e trasformatori indicano la riduzione dei costi come priorità.

Dopo l'analisi delle risposte sono stati definiti 4 aggettivi per indicare il punteggio 4.0.

Olistici - L'industria 4.0, per queste aziende, non è solo un'adozione diffusa delle tecnologie, ma anche una trasformazione prospettica dei modelli organizzativi e delle relazioni della supply chain. Non sono particolarmente preoccupati per il futuro, vedono molte opportunità per lo sviluppo di nuovi business.

Pionieri - Sono aziende che, forse anche sotto la pressione di incentivi fiscali, hanno particolarmente accentuato i loro investimenti in tecnologia negli ultimi anni.



ENGLISH Version

The future of print

ON THE OCCASION OF PRINT4ALL, INTERGRAF ORGANIZED A MEETING WITH THE TITLE "PRINT MATTERS FOR THE FUTURE: PRINT 4.0", DURING WHICH MANY EXPERTS ANALYZED THE PRINTING INDUSTRY

Cees Verweij, president of Intergraf and moderator presented the Intergraf annual economic report that gives statistical information for the European Union, as well as Norway and Switzerland. It provides an overview of available data on the European graphic industry, as well as highlights about the economic development of sectors which are relevant to the printing industry.

The latest figures featured indicate that the graphic industry in the 28 European countries comprises more than 113,000 companies and employs some 620,000 people. The turnover is about 80 billion euros. The number of employees per company is

low, with 95% of European graphic companies employing fewer than 20 employees. Production costs and labour costs have increased in the past years and remain a challenge, as do imports of printed products from low-cost countries. There are positive trends for the graphic industry in Europe with a stabilizing turnover, a continuous positive trade balance and increasing signs of recovery in the book printing market.

The turnover generated by packaging/labels has surpassed graphics in 2015. Forecasts foresee a further growth in flexo and inkjet and continuous decrease of offset and gravure.

THE ITALIAN PRINTING INDUSTRY AND THE 4.0 SURVEY

The Italian printing sector comprises around 14,400 companies with 80,500 employees. After an intense period of "natural

selection" and reorganization in 2014-15, when several businesses closed, in 2016-17 the number of printing companies fell by less than 2% year over year, and employment stabilized. In 2017 production in





We help your ideas bloom

For over 15 years we are specialized in the research, production and commercialization of chemical additives for the industry. We analyse and study every single production process by providing a range of skills and services that make every product the tailored solution.

Chemicals for corrugated board:

Biocides, liquid borax, rheological adjuvants and rheology stabilizers, resins and polymers to increase the mechanical properties of the corrugated board in wet or dry environment, defoamers, deaerating agents, barriers, wetting agents, detergents, lubricants, antistatics, antiscales.

Vice s.r.l.

via Fratelli Cervi, 25 - 31020 Villorba (Treviso) - Italy
Tel. +39 0422 725829 - Fax +39 0422 725830
info@vice-srl.com - www.vice-srl.com - www.vice-chemicals.com



Questa forte propensione tecnologica e innovazione in generale, tuttavia, è associata a una debolezza nei processi e capacità dell'azienda che non consente di trarre il massimo valore dalle tecnologie e da una visione a lungo termine delle attività.

Timidi - Rappresentano la categoria di aziende che possiedono tutta la ricchezza di competenze aziendali e processi operativi ideali per l'adozione di una strategia 4.0, ma sono ancora molto indecisi sul reale impatto che la trasformazione digitale avrà sul loro business. Negli ultimi anni, la fiducia nella tecnologia e gli investimenti nella capacità interna sono gradualmente diminuiti, l'azienda non ha più investito nelle attività produttive interne ed è diventata un "architetto" di attività svolte da terze parti

Indecisi - Comprendono la necessità di un cambio di velocità, ma rimangono fermi sul posto. Cercano di recuperare tempo investendo nelle tecnologie di base e ora vogliono approfittare del vantaggio fiscale, ma lo sforzo finanziario rimarrà probabilmente fine a sè stesso, perché il problema principale di queste aziende è la debolezza dei processi e delle competenze.

Sono le aziende che hanno più bisogno del supporto delle Associazioni e sono anche quelle che hanno il maggior potenziale, perché per questi attori la trasformazione dovrà rivedere drasticamente sia le tecnologie attuali-

mente possedute che tutte le competenze aziendali.

I numeri: c'è una maggiore concentrazione di società nei gruppi timidi e olistici. Sono state identificate cinque "istruzioni per l'uso" che definiscono i percorsi che le aziende possono seguire in base al loro attuale posizionamento.

Questi percorsi sono basati sulle macro-variabili di capacità e robustezza. Per quanto riguarda la capacità, sono state definite 3 azioni: creare le condizioni per essere 4.0; sviluppare la capacità di interpretare i dati; collaborare con la catena di fornitura. Dal punto di vista della robustezza, le 2 azioni elaborate si riferiscono a colmare le lacune in termini di efficienza e ad investire in capacità gestionali.

PERSONALIZZAZIONE, REALTÀ AUMENTATA, IMBALLAGGIO INTELLIGENTE

Il responsabile dell'Enterprise Market di Neopost, Antony Paul e lo studente olandese Arnold Martowidjojo hanno entrambi enfatizzato l'importanza della personalizzazione, per esempio nel design, decorazioni stampate per la casa, direct mail, pubblicità mirata utilizzando il nome proprio del consumatore. Secondo Antony Paul la personalizzazione rappresenterà "il futuro del nostro settore" poiché attrarrà i clienti con le loro stesse caratteristiche".

the printing sector was down 7.1% on 2016.

The Italian paper converting sector comprises around 3,400 companies with 62,400 employees. Turnover in the paper converting sector in 2017 came to €7,539 million, 2.6% up on 2016, according to Assografici estimates.

Production in the paper converting sector grew by 2.4% in 2017 compared with 2016. In the paper, board and flexible packaging segment, 2017 saw a 2% increase in the production of corrugated board compared with 2016; folding cartons experienced a similar increase (+1.9%); the growth in paper sacks production was even stronger (+4.4%) because of the upturn in the construction industry; the production of flexible packaging also rose, by 2.5%.

Among the segments of greatest interest for paper, board and flexible packaging, there was a modest increase in the food and drink industry in 2017 (+1.7%); the best result was in pharmaceutical industry (+7.4%), while cosmetics and perfumes in-

dustry also enjoyed good growth (+4.4%), driven by exports.

Packaging consumption is supported by the significant development of e-commerce, which has prompted increased production of more standardized transport and protective packaging.

In the food sector, the consumption of packaging is driven by the development of small formats and the increase in ready meals and 4th range products (e.g. packed and ready-to-consume fruit and vegetables). The forecasts up to June 2018 are quite positive and converge on all indicators (production, turnover, domestic and international orders), hinting at an improved overall climate.

This was followed by the presentation of a recently completed project by Assografici about Industry 4.0 by Emanuele Bona, Vice President of Vincenzo Bona and Assografici, and Enrico Barboglio, CEO of the 4IT Group and STRATEGIC Group and Coordinator of Assografici's Scientific Committee. This valuable project analyzed printing com-

panies' Industry 4.0 strategies. 108 companies participated in the survey: printers and converters 68%; paper manufacturers 12%; equipment manufacturers 20%.

From a general point of view the technology and investments attitude for industry 4.0 is: for paper there is attention for management and ware-house logistic, as regards equipment focus are service and technical diagnosis; for printer and converters focus on communications and connection and integration with customers. The main objectives for paper industries are business continuity and saving on purchases of raw materials; machine manufacturers aim at productivity and after-sales services; printers and converters indicate the priority of cost reduction.

After the analysis of answers 4 adjectives were defined to indicate the 4.0 score.

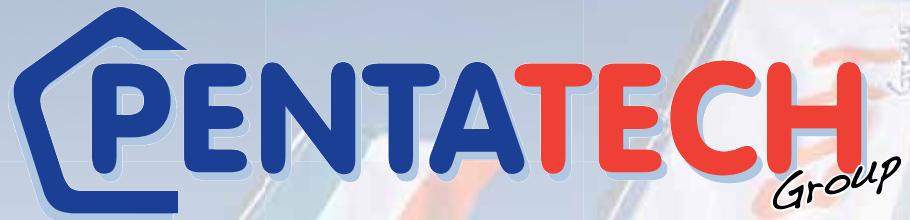
Olistic - Industry 4.0, for these companies, is not only widespread adoption of technologies, but also prospectively a transformation of organizational models and supply chain relationships.

They are not particularly worried about the future, they see many opportunities for new business development;

Pioneers - They are companies that, perhaps also under the pressure of tax incentives, have particularly accentuated their investment in technology over the last few years. This strong technological propensity and innovation in general, however, is associated with a weakness in the processes and more general skills in the company that does not allow the maximum value to be extracted from the technologies and long-term vision of the business;

Shy - They represent the category of companies that possess all the wealth of business skills and operational processes that are ideal for adopting a 4.0 strategy, but they are still very undecided about the real impact that digital transformation will have on their business.

In recent years, confidence in technology and investment in internal capacity have gradually decreased, the company has disinvested from internal production activities



SOLUZIONI PER IL **PACKAGING**



CVB-CVA Prefeeder



PLT Palletizzatore



STS Stripper Stacker



PLT-F Line



MP Mettipallet



REALIZZAZIONE LAY-OUT
PERSONALIZZATI



CONSULENZA **TECNICA**



SERVIZIO **ASSISTENZA**
E **RICAMBI**

Via dell'Industria, 21
48017 Lavezzola - Conselice (RA) - Italy
Tel.: (+39) 0545 986095

info@pentatechsrl.it
www.pentatechsrl.it



Alberto Luppi di Sacchital ha sviluppato ancora di più questa idea nella sua presentazione su imballaggi e Internet delle Cose, sottolineando che "la stampa può essere una porta per accedere a informazioni digitali aggiuntive".

Sacchital, attiva da 70 anni nel settore degli imballaggi flessibili, ha installato delle testine digitali per personalizzare le confezioni stampate in rotocalco con i codici Amon.

Il codice Amon è offerto da AmonCode, una start-up tutta italiana: questo codice è univoco e criptato e permette di identificare ogni singola confezione come un codice fiscale, consentendo operazioni di marketing e migliorando l'interazione produttore-consumatore.

In questo modo ogni tipo di imballaggio diventerà qualcosa di più: non si ragionerà più per lotti, ma per singola

confezione tracciabile. L'imballaggio si trasforma così in un potente strumento adattabile a qualsiasi strategia di marketing; gli importanti marchi che utilizzano gli imballaggi prodotti da Sacchital potranno monitorare il comportamento del consumatore per creare campagne, sconti, promozioni personalizzate, raccolta punti e richiamo del prodotto al fine di migliorare il business e fidelizzare il cliente.

Un caso innovativo di studio riguardo a come i materiali stampati possano essere disegnati per condurre i clienti verso informazione digitale aggiuntiva è stato esposto da Bram Dekker di Dekker Creative Media e Arjan Renkema di NoardCode, che hanno presentato una soluzione di realtà aumentata per l'industria della stampa.

Il convegno ha visto anche la partecipazione di Theresa Muecke, studentessa vincitrice del premio Integraf 2018, che ha presentato la sua ricerca riguardo le trasformazioni digitali nell'industria della stampa digitale.

La digitalizzazione e Industria 4.0 sono estremamente importanti per l'industria della stampa, ma allo stesso modo, è altrettanto importante coinvolgere i più giovani in questo settore.

Andrea Gerosa, fondatore di ThinkYoung, ha infine presentato come la generazione più giovane guardi al lavoro e alla vita. ThinkYoung è di fatto il primo think tank focalizzato sui giovani. ■



and has become an "architect" of third-party operational activities;

Undecided - They understand the need for a change of speed, but they remain still on the spot. They try to recover time investing in the basic technologies and now pursue the tax benefit, but the financial effort is likely to remain an end in itself, because the main problem of these companies is the weakness on the front of processes and skills. They are the companies that most need support from the Associations and are also those that have the greatest potential, because for these actors the transformation will have to drastically review both the technologies currently owned and all the company skills.

There is a greater concentration in shy and obstinate groups.

Then five "instructions for use" have been identified defining the paths that companies can follow based on their current positioning. These paths are based on the capability and robustness macro-variables.

As regards capability, 3 actions have been

defined: create the conditions to be 4.0; develop the ability to interpret data; collaborate with the supply chain. From the point of view of Robustness, the 2 actions elaborated refer to fill the efficiency gaps and invest in management skills.

PERSONALIZATION, AUGMENTED REALITY, SMART PACKAGING

Later in the day, Head of Enterprise Marketing at Neopost Antony Paul and Dutch Student Arnold Martowidjojo both emphasised the importance of personalisation – for example in design, such as printed home décor, and direct mail, such as targeted advertising using the customer's own name. According to Antony Paul, personalisation is "the future of our sector because it engages customers on their own terms. Alberto Luppi, Sacchital, developed this idea further in his presentation about packaging and the Internet of Things, by highlighting that "print can be the gateway to supplementary digital information".

Sacchital, active for 70 years in the flexible

ging products from Sacchital will monitor consumer behavior to create campaigns, discounts, personalized promotions, collection points and product recall to improve the business and build customer loyalty.

An innovative case study about how printed materials can be designed to lead customers to additional digital information was given by Bram Dekker (Dekker Creative Media) and Arjan Renkema (NoardCode).

They introduced delegates to an augmented reality solution for the printing industry. The meeting also featured a presentation from Integraf's 2018 Student Award Winner, Theresa Muecke, who presented her research about transformations in industrial digital printing.

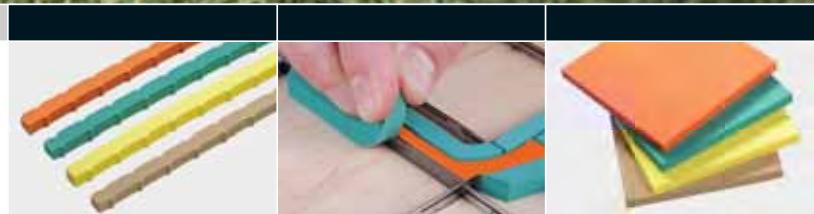
Digitalisation and Industry 4.0 are extremely important for the printing industry, but likewise, so is attracting younger people to the sector. Andrea Gerosa, founder of ThinkYoung, presented how the younger generation looks at work and life.

ThinkYoung is the first think tank that focuses on young people.



Alberto Luppi, Sacchital

packaging industry, has installed digital heads to customize with Amon codes the packages printed with gravure printing. Amon code is offered by AmonCode, an Italian start-up: this code is univocal and encrypted and identifies each individual package as a tax identification number, enabling marketing operations and improving interaction producer-consumer. So the packaging is transformed into a powerful tool adaptable to any marketing strategy; important brands that use packa-



Salti di gioia con CITOject F

Apprezzato materiale per espulsione sviluppato appositamente per l'impiego sulla fustella.

I vantaggi di CITOject F – Per i vostri prodotti dai più alti requisiti:

- Facile controllo di qualità visivo mediante **codici colore**
- Riduzione della **pressione di fustellatura** in macchina
- Minori punti d'arresto e maggiore scorrevolezza dei fogli; riduzione al minimo delle impronte
- Materiale **resistente agli UV e all'invecchiamento**
- Posizionamento esatto e rimozione senza residui del materiale per espulsione grazie alla **tecnologia EasyFix**
- Certificato per l'impiego sicuro nella produzione di scatole pieghevoli per l'industria alimentare



CITOject F

CITO Italia Srl

Sede principale: Loc. Noghere - Nuova Z.I. • S.P. I3 di Caresana • 34015 Muggia (TS)
Phone +39 (040) 232346 • Fax +39 (040) 5706390

Filiale di Milano: Via Vincenzo Monti, 52 • 20017 Rho (Milano)
Phone +39 (02) 3340 2372 • Fax +39 (02) 3340 0390
info@cito-italia.com • www.cito-italia.com



CHARLIE palletizzatore



SOLUZIONI per la MOVIMENTAZIONE



STAR caricatore



100% prodotto in Italia

fossaluzza.com

100% CONTROL GUARANTEED WITH WHITE GLUE ON
WHITE SUPPORT/BOXES

EASY AND EFFECTIVE CAMERA INSPECTION SYSTEMS

BAR CODE INSPECTION ABLE TO READ
MOST EXISTING CODES

CAMERA QUALITY INSPECTION UNAFFECTED
BY EXTERNAL ENVIRONMENTAL CONDITIONS

INNOVATIVE BRAILLE INSPECTION

EVERYTHING IS
DETECTED BY ERO:

GLUE, BAR CODES,
BRAILLE CODES
AND MUCH MORE....

QUALITY INSPECTION SYSTEM

ERO
GLUING SYSTEMS

MADE IN ITALY

www.ero-gluers.com

ERO srl
Via Prefesta, 1/r/7 - 25014
Castenedolo (BS) - Italy
Ufficio/Office tel. +39.030.2731503
fax +39.030.2133523
info@ero-gluers.com

oppliger s.r.l.

Il settore del converting sceglie l'accoppiatrice foglio a foglio Oppliger, della serie Sintesy 1616 S³, già leader del mercato globale.

Solo alcune testimonianze:



I.C.B. – l'Industria Cartotecnica Bergamasca srl di Azzano San Paolo (BG), nata nel 1955, ha scelto Oppliger Sintesy S³ per dare continuità al proprio processo di innovazione. L'ultimo investimento riguarda la sostituzione della linea di accoppiatura passando da una macchina con un formato 140 alla Oppliger Sintesy 1616 S³ con un formato 165 completamente automatica e interfacciata con il proprio sistema gestionale. La nuova macchina permette alla I.C.B. di ampliare la gamma dei prodotti accoppiati con velocità maggiorate, con altissima precisione e con un consumo di colla ridotto notevolmente.



Litocartotecnica Valsabbina srl - Storo (TN) in Italia

La Valsabbina dopo tanti anni di esperienza sceglie per la seconda volta di fila l'accoppiatrice Oppliger della serie Sintesy S³ che offre tante nuove soluzioni quali il teleservice, il controllo a distanza, il caricamento delle commesse da remoto.

La compattezza delle nuove linee, con una lunghezza totale di soli 16,9 metri, fa della Sintesy S³ la linea di minore ingombro sul mercato.



Nuovo Scatolificio VALTENNA srl - Fermo (FM) in Italia

Un'industria all'avanguardia nel campo del packaging e della cartotecnica che dispone di una produzione che spazia a 360° nel settore del packaging primario, con proposte innovative per quanto riguarda l'utilizzo di materiali pregiati, soluzioni tecniche e processi produttivi eseguiti con il massimo della cura.

La nuova linea di accoppiatura Sintesy 1616 S³ arrivata a ottobre 2017 è integrata totalmente nell'esistente sistema di logistica innovativo della cartotecnica e si adatta con il formato 165x165 cm ai formati produttivi in uso presso Valtenna.



Pentagraf srl – Bernate Ticino (MI) in Italia

Anche Pentagraf ha scelto la macchina Sintesy 1616 S³ che ha permesso a questa azienda, leader nella produzione di display ed espositori, di aumentare la propria competitività nel settore grazie ai tempi di avviamento molto ridotti e all'assenza di scarti di produzione.



Cartonpress srl – Verbania (NO) in Italia

La Cartotecnica Cartonpress, prestigiosa realtà a conduzione familiare conosciuta per la produzione di imballi di pregio, ha scelto Sintesy 1616 S³. I tempi di avviamento brevissimi e il no waste concept di Oppliger fanno per loro la differenza in un mondo dove le tirature per singolo lotto di produzione diventano sempre più basse.

Macchina conforme alle prescrizioni per l'ottenimento dei contributi previsti dalla normativa INDUSTRIA 4.0 con relativo IPERAMMORTAMENTO del 250%

Se vuoi vincere...
devi correre.



oppliger

Sintesy S³

Accoppiatrice Foglio a Foglio

Setup in 1 solo minuto
L'avviamento più veloce
sul mercato



www.oppliger.eu

Oppliger S.r.l.

Via Mandolossa, 55 25030 Roncadelle (BS) Italy

Tel: (+39) 030 2774902 - Fax: (+39) 030 2525844

Mail: info@oppliger.it



Da sinistra: Marco Mingozi, responsabile interno Zdue - Lorenzo Mingozi, socio/titolare Zdue - Umberto Cantone, responsabile commerciale Zdue - Giorgio Cattani, responsabile tecnico Zdue - Andrea Mingozi, socio/titolare Zdue

Soluzioni all'avanguardia per il settore dell'onulato

Zdue-Packingraf è una storica azienda presente sul mercato italiano da oltre 40 anni con sedi produttive in Toscana, Piemonte e Veneto, oltre ovviamente alla sede principale di Castelfranco Emilia (MO) che impiega globalmente circa un centinaio di dipendenti.

“L'introduzione del sistema Kodak NX è stato un passo importante per le nostre aziende, ci ha infatti portato a rivedere tutto il layout del nostro reparto laser per ottimizzare il flusso di lavoro e garantire il controllo ottimale delle condizioni ambientali che questo tipo di processo esige, vista l'elevata performance che il prodotto esprime nel processo di stampa. L'innalzamento del nostro standard

NEL NUMERO DI CONVERTER CARTOTECNICA LUGLIO-AGOSTO ABBIAMO DESCRITTO I BENEFICI RISCONTRATI CON L'INTRODUZIONE DI KODAK NX PER PUBBLIFLEX, AZIENDA OPERANTE NEL CAMPO DELLA STAMPA FLESSIBILE APPARTENENTE AL GRUPPO ZDUE-PACKINGRAF; ORA PRESENTIAMO I VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA KODAK PER LA STAMPA SUL CARTONE ONDULATO

produttivo ha coinvolto anche altre fasi della preparazione degli impianti stampa come il taglio delle lastre (ora automatizzato su un plotter Kongsberg), l'accoppiamento lastra/biadesivo (eseguito con una calandratura a caldo) e altri aspetti che insieme migliorano le prestazioni del prodotto”, afferma Andrea Mingozi, CEO del gruppo Zdue-Packungraf assieme al fratello Lorenzo.

Le caratteristiche delle lastre prodotte con tecnologia NX sono note al mercato, ma è importante ricordare che il sistema installato è l'ultima versione disponibile oggi sul mercato, perciò assicura il massimo delle prestazioni.



Noi siamo all'avanguardia nei sistemi CTP. E voi?

I nostri sistemi CTP di ultima generazione sono stati progettati per garantire un'esposizione rapida e precisa. Sono estremamente compatti e, grazie alle nuove opzioni di automazione, vi permettono di accettare nuovo lavoro senza dover aumentare lo spazio operativo. Inoltre, si dimostrano degli alleati eccezionali nell'aiutarvi a perseguire una maggiore sostenibilità ambientale: i nostri nuovissimi sistemi CTP KODAK TRENDSETTER e ACHIEVE, infatti, sono in grado di offrire un risparmio energetico che può arrivare al 95% rispetto ai sistemi di esposizione concorrenti.

Quindi, se utilizzate ancora un sistema CTP di vecchia generazione, rischiate di rimanere indietro. E con la vostra scelta potreste anche incorrere in costosi fermi macchina e violazioni della sicurezza.

Ma non preoccupatevi: vi offriamo la possibilità di "rottamare" il vostro vecchio sistema CTP, indipendentemente dal produttore.

Potete scoprire le nostre più recenti innovazioni sul sito kodak.com/go/CTP.

E allora iniziamo subito. Insieme.



Nelle immagini si vede la differenza tra il polimero tradizionale e il Kodak AQX con soggetti identici stampati entrambi su supporto opaco con macchina convenzionale, la differenza in termini di cannettatura e sfumatura risulta evidente



BILANCIO POSITIVO: MAGGIORE QUALITÀ E AVVIAMENTI PIÙ RAPIDI IN STAMPA PER I CLIENTI

Zdue-Packingraf offre la lastra NXH per la stampa su carta, etichette e film, e la lastra AQX per la stampa su cartone ondulato. Il marchio AQX nasce da un connubio fra l'esperienza pluridecennale di Zdue-Packingraf per quanto riguarda l'analisi e la produzione delle lastre di alta qualità e appunto la tecnologia NX di Kodak.

“Avevamo capito fin dall'inizio che questa tecnologia avrebbe rappresentato un salto in una nuova dimensione in senso generale e che le reali opportunità create dal prodot-

to a livello tecnico-commerciale si sarebbero scoperte strada facendo... ma la realtà ha forse superato l'immaginazione, in quanto abbiamo riscontrato un vantaggio visibile e importante sia nella stampa di altissima qualità che nella stampa su macchine meno performanti e con portate di inchiostro elevate: il guadagno qualitativo e la facilità con cui si consegne lasciano infatti sconcertati anche i più scettici”, sostiene Giorgio Cattani, responsabile tecnico del gruppo. La tecnologia di personalizzazione della superficie della lastra incaricata di trasportare l'inchiostro si traduce in una nitidezza di stampa finora inimmaginabile e il controllo pixel per pixel della superficie di esposizione permette di

ENGLISH Version

Advanced solutions for corrugated sector

IN JULY-AUGUST ISSUE OF CONVERTER CARTOTECNICA WE DESCRIBED THE BENEFITS OBTAINED WITH THE INTRODUCTION OF KODAK NX FOR PUBBLIFLEX, COMPANY OPERATING IN THE FIELD OF FLEXIBLE PRINTING BELONGING TO ZDUE-PACKINGRAF GROUP; NOW WE PRESENT THE ADVANTAGES OF KODAK TECHNOLOGY FOR CARDBOARD PRINTING

Zdue-Packingraf is a historic company present on the Italian market for over 40 years with production facilities in Tuscany, Piedmont and Veneto, in addition to the main office located in Castelfranco Emilia (MO) which employs about one hundred employees. “The introduction of Kodak NX system has been an important step for our companies, it has led us to review the entire layout of our laser department to optimize the workflow

and ensure optimal control of environmental conditions that this type of process demands, considered the high performance that the product has in the printing process. The raising of our production standard has also involved other phases of the preparation of plates such as cutting (now automated on a Kongsberg plotter), plate/biadhessive lamination (performed with hot calendering) and other aspects that together improve the performance of the product”, says Andrea Min-

gozzi, CEO at Zdue-Packingraf group together with his brother Lorenzo.

The features of the plates realized with NX technology are well-known to the market, but it is important to underline that the installed system is the last version available today on market, so it guarantees the best performances.

POSITIVE ASSESSMENT: MORE QUALITY E QUICHER SET-UPS IN PRINTING FOR CUSTOMERS

Zdue Packingraf offers NXH plate, indicated for printing on paper, labels and film; AQX plate is indicated for cardboard printing. AQX brand was born from the combination between ten-year ZDue-Packingraf experience for what regards analysis and production of high quality plates, and Kodak NX technology.

“We understood from the beginning that this technology would have represented a leap into a new dimension in a general sense and that the real opportunities created by the product at a technical-commercial level wo-

uld have been discovered along the way... but the reality has perhaps surpassed the imagination, as we have found a visible and important advantage both in high quality printing and in printing with less performing machines and with high ink flow rates: the qualitative gain and the ease with which we obtain it leave disconcerted even the most skeptical”, says Giorgio Cattani, technical manager of the group.

The plate surface customization technology results in unimaginable print clarity and pixel-by-pixel control of the exposure surface makes it possible to create dots with ideal profiles in terms of stability and mechanical strength, with net expansion of the reproducible tonal range and less problems as regards start-ups.

“From our point of view, in terms of graphic processing, AQX is a very clear change of paradigm compared to conventional plates: the color selection is closer to offset than flexo and this has been a challenge for us that has pushed us to modify our procedures to find a completely new process in the gra-

PAPER Next Generation fornisce gli strumenti necessari per essere conformi al paradigma Industria 4.0, con nuove funzionalità negli ambiti:

- Advanced Automation
- Advanced HMI
- Cognitive Computing
- Cognitive Manufacturing
- Collaborative manufacturing
- IT/OT Integration
- Industrial Analytics



Il sistema italiano di Scheduling e M.E.S. dedicato al packaging per i settori carta e tissue, cartone ondulato e imballaggi conforme al paradigma Industry 4.0

creare punti con profili ideali in termini di stabilità e resistenza meccanica, con un netto ampliamento della gamma tonale riproducibile e una scarsa criticità della lastra rispetto ai set-up di stampa.

“Dal nostro punto di vista, in termini di elaborazione grafica, AQX costituisce un cambio di paradigma nettissimo rispetto alle lastre convenzionali: la selezione colori si avvicina più alla offset che non alla flexo e questo ha costituito per noi una sfida che ci ha spinto a modificare le nostre procedure per lasciare posto ad un nuovo iter completamente diverso nell’approccio grafico dei lavori”, sottolinea Cattani.

“Sono 8 mesi che proponiamo la lastra AQX e possiamo tracciare un primo bilancio sull’impatto che il prodotto ha generato sul nostro fatturato e sulla nostra posizione di mercato: con questo prodotto i nostri clienti non soltanto possono alzare il livello qualitativo dei propri prodotti, ma allo stesso tempo conseguire un risparmio tangibile in termini di avviamimenti facili e veloci, con grande risparmio di tempo e riduzione degli scarti all’avviamento”, afferma Umberto Cantone, responsabile commerciale del gruppo.

Altro vantaggio importante da sottolineare è la scomparsa della necessità di dividere in due lastre uno stesso colore per salvaguardare le pressioni di stampa, come era prassi tra fondi pieni e zone retinate, riducendo così il numero dei colori per impianto con risparmi in termini di costo e di problematiche relative al registro di

stampa; è evidente come l’incremento nella densità dei colori abbia permesso di raggiungere saturazioni cromatiche rilevanti riducendo al contempo le percentuali di pigmento all’interno delle formule.

“Grazie al connubio fra questa tecnologia straordinaria e il nostro eccellente team di ricerca e sviluppo, sono certo che il prodotto AQX potrà evolversi ulteriormente e raggiungere nuove frontiere a beneficio dello stampatore, invitando nel frattempo coloro che non hanno ancora avuto la possibilità di usufruirne in prima persona a provare questo prodotto a prescindere dal tipo di stampa e dalle relative condizioni, garantendo (vere) soddisfazioni in termini di qualità e risparmio”, conclude Marco Mingozi, responsabile interno dell’azienda.

Il settore alimentare, che è uno dei principali utilizzatori della stampa flexo per i propri imballaggi, cerca qualità, pulizia di stampa e velocità: grazie a tutti i vantaggi precedentemente elencati, oggi lo stampatore flexo può pertanto raggiungere tali obiettivi. È evidente che usare meno colori in macchina significa maggiore risparmio per il cliente e la riduzione dei tempi di avviamento significa spesso l’azzeramento del gap di costo dell’impianto. Se consideriamo poi che la qualità finale del prodotto stampato è di classe offset o pre-print, grazie alla tecnologia AQX la stampa flexo potrà senz’altro raggiungere livelli sempre più elevati.

phic approach of jobs”, emphasizes Cattani. “We have been proposing the AQX plate for 8 months and we can draw up an initial assessment of the impact that the product had on our turnover and our market position: with this product our customers can not only raise the quality of their products, but at the same time achieving tangible savings in terms of quick and easy start-ups, saving time and reducing start-up waste”, says Umberto Cantone, group’s sales manager. Another important advantage to underline is the fact that you did not need to divide the same color into two plates to protect the printing pressures, as was the practice between solid and screened areas, reducing the number of colors per plate with savings in terms of cost and problems related to printing register; it is evident how the increase in the density of the colors has allowed to achieve significant color saturations while reducing the percentage of pigment in formulas.

“Thanks to the combination of this extraordinary technology and our excellent rese-

arch and development team, I am sure that AQX product will be able to evolve further and reach new frontiers for the benefit of the printer, inviting in the meantime those who have not yet had the opportunity to use them to try this product regardless of print type and its conditions, ensuring (true) satisfaction in terms of quality and savings”, concludes Marco Mingozi, internal company manager.

Food sector, that is one of main users of flexo print for its packaging, is looking for quality, printing cleanliness and rapidity: so thanks to all benefits already quoted, today the flexo printer can reach the target, that is printing machine efficiency”.

Because it's evident that using less colours means a greater saving for the customer and a reduction of start-up times often means the zeroing of cost gap of the plate. Then If we consider that the final quality of printed product is offset or pre-print class, thanks to AQX technology, flexo printing will be able to get higher and higher levels relatively to quality and productivity.

In questa immagine la differenza di brillantezza e saturazione dei colori tra la stampa in alto (Kodak AQX) e quella in basso (polimero convenzionale) entrambe stampate su supporto patinato, è sorprendente





RETTIFICHE PER SLEEVE E CILINDRI GOMMATI GRINDING MACHINES FOR SLEEVES AND COATED CYLINDERS



EASY MANUALE • MANUAL EASY

La soluzione ideale per rettificare e produrre gradini in completa autonomia con un investimento minimo.

The ideal solution to grind and produce rollers/sleeves in total autonomy with fast R.O.I.



EASY PLC • EASY PLC

La soluzione ideale per realizzare qualsiasi tipo di lavorazione su sleeve o cilindri gommati, in poliuretano o in carbonio.

The ideal solution for making any type of machinings on sleeve or coated cylinders.



EASY PLC XL • EASY PLC XL

La soluzione ideale per gli "appetiti" più grandi.

Sleeve o cilindri fino a 10 m. e diametro 1000 mm.

The ideal solution for higher requirements. Sleeves or cylinders up to 10 m. and 1000 mm. in diameter.

LE NOSTRE RETTIFICHE SONO PRONTE PER L'INDUSTRIA 4.0

IPERAMMORTAMENTO AL 250%



OFFICINE SIMBA S.R.L.

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



- **MANUALE**
MANUAL
- **IDRAULICA**
HYDRAULIC

- DA CM 4 A CM 100
FROM CM 4 TO CM 100
- FISSA (CILINDRI) O A SNODO (SLEEVE)
FIXED (CYLINDERS) OR CANTILEVER (FOR SLEEVES)



- **UTENSILI PER TUTTE LE ESIGENZE**
TOOLS FOR EVERY NEEDS



- Ø DA 400 A 500 mm.
Ø FROM 400 TO 500 mm.



- **1 APP PER TUTTO**
1 APP 4 ALL



- **ASSISTENZA REMOTA**
REMOTE ASSISTANCE

What's Next?



INDUSTRIA 4.0



WEBSITE



VCARD

L'internazionalizzazione dell'impresa cartotecnica

LO SCORSO GIUGNO SI È SVOLTO A POLIGNANO A MARE (BA) IL XXXVIII CONVEGNO GIFASP, CHE HA AFFRONTATO I TEMI DELL'INTERNAZIONALIZZAZIONE DELL'IMPRESA CARTOTECNI-

CA. I PARTECIPANTI HANNO ANCHE VISITATO L'AZIENDA A. DE ROBERTIS & FIGLI DI PUTIGNANO, SPECIALIZZATA NELLA PRODUZIONE DI SCATOLE E ASTUCCI PIEGHEVOLI

I presidente di Gifasp Emilio Albertini apendo i lavori del convegno è entrato subito nel vivo nella discussione, sottolineando l'importanza da parte delle aziende di aprirsi a nuove opportunità, forti della qualità dei prodotti offerti; oggi la competizione è globale e le aziende devono agire su questo piano per essere concorrenziali. Il futuro vuol dire internazionalizzazione, anche perché si può considerare uno dei fattori chiave per la ripresa.

Giovanni Berti, SDA Bocconi, School of Management, ha iniziato spiegando che l'internazionalizzazione è semplicemente la risposta alla globalizzazione: i mercati globali sono integrati e interdipendenti e le aziende, di conseguenza mirano a trarne valore. Ma la presenza su vari mercati a livello geografico non crea automaticamente valore. Le aziende che hanno successo all'estero concepiscono l'internazionalizzazione come una strategia di lungo periodo ed evitano comportamenti



NEW

CASE KING

Boxmaker Automatico



Stampa digitale Inkjet

Stampa Flexo a ricircolo chiuso

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

posizionamento utensili automatico

set up in meno di 60 secondi

mettifoglio lead edge feeder

GK
Innovative Solutions

GK s.r.l.

via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337
e-mail: gk.srl@libero.it - www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

opportunistici. Le strategie che funzionano sono quelle legate a progetti commerciali che si adattano alle caratteristiche del mercato locale, anche se il modello di business va costruito sulle risorse e competenze distintive dell'azienda, cioè quello che ha portato l'azienda al successo nel suo mercato domestico.

Ma il successo non può arrivare dovunque, quindi è meglio focalizzarsi su pochi mercati, per creare una sorta di "second home market".

LA STRATEGIA DI ACIMGA A FAVORE DELL'INTERNAZIONALIZZAZIONE

Andrea Briganti, direttore di Acimga, ha parlato delle sinergie operative connesse all'internazionalizzazione della Federazione Carta e Grafica, nata nel 2017, che rappresenta i comparti industriali di Acimga (macchine per la grafica e cartotecnica), Assocarta (carta e cartone) e Assografici (grafica e cartotecnica, trasformazione), con Unione Grafici di Milano e Comieco quali soci aggregati. Grazie alla partecipazione collettiva di aziende a fiere internazionali, alla presenza di un Punto Italia durante le fiere, all'incoming di operatori esteri, a seminari e ad azioni di supporto e comunicazione, ha l'obiettivo di trovare partner (acquirenti, distributori, agenti, retailer) con cui avviare accordi commerciali nel mercato

estero e di promuovere aziende/prodotti sui mercati esteri.

Nello specifico le principali attività di Acimga per l'internazionalizzazione sono le seguenti: organizzare un incoming di circa 15-20 operatori (buyer e giornalisti) in occasione di un evento follow-up a Print4All che si svolgerà a dicembre 2018/gennaio 2019; realizzare un'indagine di mercato da realizzarsi in Italia in merito ad alcuni fra i paesi che saranno valutati come interessanti dopo aver consultato le aziende del settore maggiormente rappresentative; azioni pubblicitarie e di formazione a supporto di un centro logistico in fase di realizzazione; collettiva italiana presso la fiera Print Pack India (Greater Noida – India, 1-6 Febbraio 2019); realizzazione di attività di roadshow in alcuni paesi dell'area EMEA e dell'Europa con l'obiettivo di diffondere e consolidare in queste zone geografiche l'immagine della produzione tecnologica italiana.

Briganti ha poi menzionato le attività di supporto all'internazionalizzazione di Sace e Simest. Sace è una società per azioni del gruppo italiano CDP (Cassa Depositi e Prestiti, specializzata nel settore assicurativo – finanziario). Il Gruppo assume in assicurazione e/o in riassicurazione i rischi a cui sono esposte le aziende italiane nelle loro transazioni internazionali e negli investimenti all'estero.

Simeste, che fa parte del Gruppo CDP affianca l'impresa

ENGLISH Version

Internationalization of cardboard industry

LAST JUNE, THE XXXVIII GIFASP CONGRESS TOOK PLACE IN POLIGNANO A MARE (BA), WHICH DEALT WITH THE THEMES OF THE INTERNATIONALIZATION OF CARDBOARD INDUSTRY. THE PARTICIPANTS ALSO VISITED A. DE ROBERTIS & FIGLI, LOCATED IN PUTIGNANO, A COMPANY THAT PRODUCES FOLDING BOXES AND CASES

After his welcoming greeting, Emilio Albertini, Gifasp president, reiterated the fact that companies must be open to new roads, because Italian industry can offer quality and therefore going abroad is an opportunity not to be missed, today the competition is global, and companies must act on this level to be competitive. The future means internationalization, also because it can be considered one of the key factors for the recovery.

Giovanni Berti, SDA Bocconi, School of Management, started explaining that internationalization is simply the answer to globalization: global markets are integrated and interdependent and companies, consequently aim to gain value from this context. But the presence on various markets at a geographical level does not automatically create value. Companies that are successful abroad conceive internationalization as a long-term strategy and avoid op-

portunistic behavior. The strategies that work are those related to commercial projects that adapt to the characteristics of the local market, even if the business model is built on the resources and distinctive skills of the

company, that is, what has brought the company to success in its domestic market. But success cannot arrive anywhere, so it is better to focus on a few markets, to create a sort of "second home market".



RO

Confezioni dalla qualità ineccepibile, a difetti zero

Il nostro comune obbiettivo? **Garantire la qualità del prodotto e ottimizzare la produttività.** Con i sistemi di applicazione adesivi Robatech per colle a caldo e le soluzioni di W. H. Leary per colle a freddo e Quality Assurance raggiungerete tutto questo.

I nostri esperti troveranno la soluzione adatta a voi e saranno al vostro fianco.

robatech.it



QA and cold glue solutions by

Leary
W. H. LEARY CO., INC. SINCE 1928

Robatech
Gluing Technology



per tutto il ciclo di sviluppo all'estero dalla prima valutazione di apertura ad un nuovo mercato fino all'espansione attraverso investimenti diretti.

Con Sace costituisce il polo dell'export e dell'internazionalizzazione del gruppo CDP, che racchiude tutti gli strumenti per il supporto alle imprese italiane che vogliono competere e crescere a livello internazionale.

Pietro Lironi, presidente di Assografici e procuratore di Goglio SpA, ha raccontato la storia di successo reale di Goglio, che opera a livello globale nel settore degli imballaggi flessibili. Il gruppo è nato nel 1850 e l'espansione all'estero è iniziata nel 1970 con stabi-

menti in Europa e Usa, con successivi consolidamenti commerciali in Spagna e Olanda e produttivi a livello europeo; nel 2000 il gruppo si espande in Giappone, nel 2006 inizia in Cina la produzione di sacchi asettici, seguita nel 2010 dalla creazione di un nuovo stabilimento per la produzione di macchine in Cina e dall'espansione in Sud America.

Sebastiano Tedone, specialista Global Transaction Banking, Intesa Sanpaolo e Dario Mendorla, Sviluppo internazionalizzazione Imprese Sanpaolo, hanno parlato di servizi per lo sviluppo dell'export e del supporto all'internazionalizzazione delle imprese.

Intesa Sanpaolo vuole confrontarsi direttamente con gli imprenditori per valutare la modalità più adatta per accompagnarli all'estero, affinché le aziende possano trovare la loro strada e la giusta dimensione.

L'internazionalizzazione e l'innovazione sono quindi un fattore strategico su cui le imprese devono puntare sempre di più.

A.DE ROBERTIS & FIGLI: DAL 1899 IMPEGNO NELL'INDUSTRIA GRAFICA E CARTOTECNICA

Quest'anno i partecipanti al convegno hanno avuto anche l'occasione di visitare A. De Robertis di Putignano (BA), che nasce come tipografia specializzata nella

ACIMGA STRATEGY TO ENCOURAGE THE INTERNATIONALIZATION

Andrea Briganti, director of Acimga, spoke about the operational synergies related to the internationalization of Paper and Graphics Federation, founded in 2017, which represents the industrial sectors of Acimga (machines for graphics and cardboard converting), Assocarta (paper and cardboard) and Assografici (graphics and cardboard processing, converting), with Milan Unione Grafici and Comieco as aggregated members.

Thanks to the collective participation of companies in international fairs, the presence of an Italian Point during fairs, the arrival of foreign operators, presence at seminars and support and communication actions, the Federation aims to find partners (buyers, distributors, agents, retailers) and then start commercial agreements in the foreign market and promote companies/products in foreign markets.

Specifically, the main activities of Acimga for internationalization are the following: to organize an incoming of about 15-20 opera-

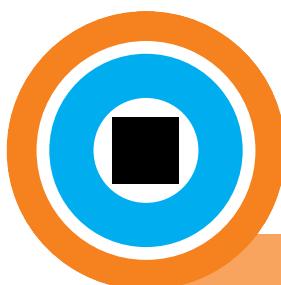
tors (buyers and journalists) during a follow-up event to Print4All which will take place in December 2018/January 2019; carry out a market survey in Italy on some of the countries that will be evaluated as interesting after consulting the most representative com-

panies in the sector; advertising and training actions to support a logistic center that is under construction; Italian collective at Print Pack India fair (Greater Noida - India, 1-6 February 2019); implementation of roadshow activities in some countries of the

EMEA area and in Europe with the aim of spreading and consolidating in these geographical areas the image of Italian technological production.

Briganti then mentioned the support activities for the internationalization proposed by





SVECOM P.E.

Alberi espansibili

EXPANDING DEVICES



MOD 635/MK



MOD. 641/PR



MOD. 640/PQL



MOD. 636/MS



MOD. 640/PL



MOD. 650/PLF



MOD. 638/PK



MOD. 642/PM



MOD. 650/PLS

Testate, supporti per avvolgimento/svolgimento



MOD. 714/MZ



MOD. 740/PL



MOD. 715/PG



MOD. 713/MA



MOD. 718/PH



MOD. 711/MA



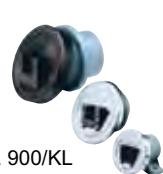
MODELLI A DISEGNO



MOD. 925/KL



MOD. 714/AD



MOD. 900/KL



MOD. 935/PN

COD0681T

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



XXXVIII CONVEGNO GIFASP



Fabio Contegiacomo,
amministratore delegato
A. De Robertis

stampa di opuscoli e libri che dal 1901 sono custoditi negli archivi aziendali.

“All’inizio degli anni ‘50, spinta dalle richieste della clientela locale, l’azienda avverte la necessità di inserire scatole ed astucci nel proprio ciclo di produzione affiancando all’attività tipografica anche quella cartotecnica. Nel 1965 si attua la trasformazione da ditta individuale in SpA. Nel 1972 viene abbandonata l’attività editoriale e tipografica ritenendo indispensabile la specializzazione in un unico e ben definito settore del campo grafico, quello cartotecnico. Oggi l’azienda si è specializzata nella produzione di astucci e scatole litografate pieghevoli in cartoncino e micro-onda”, dice Fabio Contegiacomo, amministratore delegato della società.

A. De Robertis ha sempre creduto nell’innovazione tecnologica per acquisire competitività nel mercato e garantire ai clienti un servizio al top di gamma.

Ad esempio, relativamente alla sicurezza alimentare, e in quanto produttrice di imballaggi per alimenti, la società ha integrato il Sistema di Qualità Aziendale ISO 9001 con la UNI EN 15593. A. De Robertis è infatti una delle più importanti e innovative cartotecniche del Centro-Sud, i dipendenti sono 87, mq totali 97.000 di cui coperti 16.500; i gruppi stampa sono 20, operative anche 4 fustellatrici, 5 finestratici, 4 piegaincolla, per un fatturato di 15.5 milioni di Euro (2017).



In un anno l’azienda lavora 16.500 t di cartoncino, e produce circa 630 milioni di astucci. Buona parte deriva dagli imballaggi per il settore alimentare per marchi molto noti come Barilla, De Cecco, Divella, Ferrero, Heineken e Peroni, come si vede nella foto qui sopra.

Negli ultimi anni la società è riuscita a raggiungere importanti obiettivi: incrementare la capacità produttiva e ampliamento della gamma produttiva; risparmio energetico per pezzo prodotto; tecnologia di stampa a 0 alcool; riduzione consumabili e minor impatto ambientale. ■

Sace and Simest. Sace is a joint-stock company of the Italian group CDP (Cassa Depositi e Prestiti, specialized in the insurance-financial sector.)

The Group assumes in insurance and/or reinsurance the risks to which Italian companies are exposed in their international transactions and in overseas investments.

Simeste, which is part of the CDP Group, supports the company throughout the development cycle abroad from the first opening evaluation to a new market up to expansion through direct investments. With Sace it is the export and internationalization pole of the CDP group, which includes all the tools to support Italian companies that want to compete and grow internationally.

Pietro Lironi, president of Assografici and procurator of Goglio SpA, talked about a real success story, that of Goglio, which operates globally in the flexible packaging sector.

The group was established in 1850 and expansion abroad began in 1970 with plants in Europe and US, with subsequent commercial consolidation in Spain and the Netherl-

ands and production at European level; in 2000 the group expanded into Japan, in 2006 the production of aseptic bags began in China, followed in 2010 by the creation of a new plant for the production of machines in China and expansion in South America.

Sebastiano Tedone, Global Transaction Banking specialist, Intesa Sanpaolo and Dario Mendorla, Sanpaolo Internationalization Companies Development, spoke about services for the development of exports and support for the internationalization of companies.

Intesa Sanpaolo wants to deal directly with entrepreneurs to evaluate the most suitable way to accompany them abroad, so that companies can find their way and the right size. Internationalization and innovation are therefore a strategic factor on which companies must increasingly focus.

A. DE ROBERTIS & FIGLI: SINCE 1899 COMMITMENT IN THE GRAPHIC AND CARDBOARD INDUSTRY

This year the participants at congress also had the opportunity to visit A. De Robertis,

Putignano (BA), which was born as a typography specialized in printing leaflets and books that since 1901 are kept in company archives. Upon arrival at the company, Fabio Contegiacomo, managing director, welcome the guests. He told the story of the company: “At the beginning of the ‘50s, driven by the requests of local customers, the company felt the need to insert boxes and cases in his production cycle, combining typographical and cardboard converting activity.

In 1965 took place the transformation from an individual firm into a joint-stock company. In 1972 publishing and typographic activity was abandoned, considering indispensable the specialization in a single and well-defined sector of the graphic field, the cardboard processing industry. Today it is specialized in the production of folding boxes and lithographed cases in cardboard and micro-wave”.

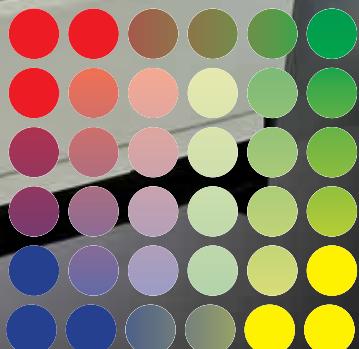
A. De Robertis has always believed in technological innovation to gain competitiveness on the market and guarantee customers a top-of-the-range service.

For example, with regard to food safety, and as a producer of food packaging, the company has integrated the ISO 9001 Company Quality System with UNI EN 15593. A. De Robertis is in fact one of the most important and innovative cardboard converters in Southern Italy, the employees are 87, total 97.000 square meters of which 16.500 covered; printing units are 20, also operating 4 die-cutting machines, 5 windows-making machines, 4 folding-gluing machines, which produce a turnover of 15.5 million euros (2017). In a year the company works 16.500 tons of cardboard, and produces about 630 million cases. A large part comes from packaging for the food industry for well-known brands such as Barilla, De Cecco, Divella, Ferrero, Heineken and Peroni, as you can see in the photo. In recent years, the company has succeeded in achieving important objectives: increasing production capacity and expanding the production range; energy saving per product piece; 0 alcohol printing technology; reduction of consumables and lower environmental impact.

EXPRESS

Digital Print 2500

per chi vuole guardare avanti



Innovative Solutions

stampa digitale ad alta velocità

*Stampante digitale ad alta velocità per realizzare just in time
stampe in quadricromia direttamente su cartone ondulato
per imballaggi ed espositori*

*grande formato: larghezza 2500 mm - lunghezza 6000 mm
inchiostrati a scelta: acqua - olio - U.V.*



mettifoglio automatico



monitor touch screen
RIP integrato

GK
Innovative Solutions

GK s.r.l.
via S. Pellico 21051 Arcisate - (Varese) Italia
Tel. +39 337 387697 - +39 328 2006337
e-mail: gk.srl@libero.it - www.gksrl.com

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

reFOOD è la doggie-bag in carta di Favini per combattere lo spreco alimentare

Porzioni troppo abbondanti, un improvviso calo dell'appetito, una chiamata inattesa che obbliga ad interrompere la cena o, semplicemente, i bambini perennemente inappetenti: sono tanti i motivi che possono portare ad avanzare nel piatto buona parte di quello che si è ordinato al ristorante.

Che fare? È un peccato buttare via tutto ma è anche scomodo o, meglio, non rientra (ancora) nella cultura italiana, chiedere al cameriere di poter portare via ciò che si è avanzato.

Che si tratti di vergogna, che si pensi sia un gesto da maleducati, fatto sta che in Italia solo il 20% degli avventori chiede di portare via gli avanzi. In realtà, tale pratica era assolutamente usuale in Italia fino al dopoguerra poi il "benessere" ha parzialmente cambiato le nostre abitudini. Al contrario, in Cina, il chiedere di portar via gli avanzi è



addirittura sinonimo di buona educazione. Da oggi, invece, non è più un problema uscire dal ristorante muniti di doggie bag, grazie a reFOOD, il contenitore in carta Favini realizzato per offrire ai ristoratori un modo pratico e smart per proporre ai propri clienti di portare a casa quello che non sono riusciti a consumare.

reFOOD è un contenitore per alimenti riciclabile composto da una vaschetta in polpa di cellulosa inserita in una scatola con

maniglia di carta ecologica Favini, entrambi materiali riciclabili.

Terminato l'utilizzo, l'involucro interno in cellulosa può essere inserito nello scarto umido, mentre la custodia esterna si ricicla con la carta.

L'idea è geniale: ridurre lo spreco alimentare partendo dai ristoranti, uno dei luoghi dove quotidianamente - tonnellate di avanzi finiscono nella spazzatura. Basti pensare che lo spreco del cibo in Italia è pari a circa 5,1 milioni di tonnellate, di cui circa

185 mila provengono dai ristoranti. I costi associati a questo spreco sono stimati in circa 12,6 miliardi di euro (dati Politecnico di Milano – Surplus food management against food waste).

Favini, tra i leader globali nelle specialità grafiche innovative per il packaging dei prodotti realizzati dai più importanti gruppi mondiali del settore luxury e fashion, ha fornito, per la creazione di reFOOD, CRUSH MAIS, la straordinaria carta Favini che utilizza i residui agro-industriali della lavorazione del mais in sostituzione di circa il 15% di cellulosa vergine. È nata così una carta con una trama ed un aspetto tattile e visivo sorprendente, dove gli scarti vegetali diventano importantissime materie prime.

Oltre al mais, infatti, possono essere utilizzati per la produzione di Crush anche agrumi, uva, ciliegie, lavanda, olive, caffè, kiwi, nocciole e mandorle.

In un'epoca di sempre maggior scarsità delle riserve naturali del nostro pianeta, utilizzare residui organici contribuisce ad allevia-

ENGLISH Materials

reFOOD IS FAVINI'S PAPER DOGGIE-BAG TO FIGHT FOOD WASTE

Too abundant portions, a sudden decline in appetite, an unexpected call that obliges to stop dinner or, simply, children that are perpetually without appetite: there are many reasons that can lead to leave in the dish a good part of what you ordered at the restaurant. What to do? It is a pity to throw away everything, but it is also not comfortable or, better, it is not (yet) part of Italian culture, ask the waiter to take away what has left.

It may be shame, or considered a rude gesture, the fact is that in Italy only 20% of people ask to take away the leftovers. In reality, this practice was absolutely usual in Italy until the post-war period and then the "well-being" partially changed our habits. On the contrary, in China, asking to take away leftovers is even synonymous with good education. From today, however, it is no longer a problem to leave the restaurant equipped with a doggie bag, thanks to reFOOD, the Favini paper container designed to offer restaurateurs a practical and smart way to suggest to their customers to bring home what they did not consume.

reFOOD is a recyclable food container made of a cellulose pulp container inserted in a box with handle realized with Favini ecological paper, both recyclable materials. After use, the inner cellulose wrap can be inserted in the wet waste, while the external case is recycled with paper.

The idea is brilliant: reduce food waste starting from restaurants, one of the places where - every day - tons of leftovers end up in the trash. Suffice to say that the waste of food in Italy is about 5.1 million tonnes, of which about 185.000 coming from restaurants.

The costs associated with this waste are estimated at around 12.6 billion euros (data provided by Milan Polytechnic - Surplus food management against food waste).

Favini, among the global leaders in innovative graphic specialties for the packaging of products made by the most important global groups in the luxury and fashion sector, used, for the creation of reFOOD, CRUSH MAIS, the extraordinary Favini paper that uses the agro-industrial residues processing of corn replacing about 15% of virgin cellulose.

The resulting paper has a weft and a surprising tactile and visual appearance, where vegetable waste become very important raw materials. For the production of Crush can also be used, in addition to corn, citrus, grapes, cherries, lavender, olives, coffee, kiwi, hazelnuts and almonds.

In an age of ever increasing scarcity of our planet's natural reserves, using organic waste helps to alleviate pressure on forest resources. The result? An exciting range of creative papers that help to give new life to by-products that are commonly used as supplements in animal husbandry, fuels for energy production or simply disposed of in landfills.

The same destiny that would happen to the food waste "saved" by reFOOD. For this reason,

“UNA TRADIZIONE CHE INNOVANDO VINCE LA CRISI”

**CLEVER BOXMASTER 2750 E LE RAGIONI DI UN SUCCESSO:
FLESSIBILE PER OGNI SCATOLIFICIO, COMPLETA PER CHI
È GRANDE E VUOLE CRESCERE**



IN LINE

IN LINEA CON 1 O 2 JUMBO
FLEXO PRINT 2500 x 2600



STAND - ALONE

COME CENTRO DI LAVORO
POLIFUNZIONALE



AUTO FEED

AUTOMATICO CON METTIFOGLIO,
OPERATIVO CON UNA SOLA PERSONA

CLEVER PRINTER SLOTTERS E CUCITRICI PER OGNI ESIGENZA



*Linea con Introduttore a Cinghie e
sistema Anticrushing*

*Clever Slotter (su licenza Engico Srl)
e fustellatore BSS2 o tradizionale
Direct Drive*



**LE CUCITRICI
MIGLIORI
DEL MONDO**



BIZZOZERO MICA - S.R.L.

Macchine per imballaggio cartotecnica ed affini
info@bizzozeromica.it www.bizzozeromica.it

Sede legale e stabilimento
Velate Milanese - Via Verdi, 13
20865 USMATE VELATE (MB) Italy
Tel +39 039 670369 - Fax +39 039 6753806

re la pressione sulle risorse forestali. Il risultato?

Un'entusiasmante gamma di carte creative che aiutano a dare nuova vita a sottoprodotti che, comunemente, sono utilizzati come integratori in zootecnia, combustibili per la produzione di energia o, semplicemente, eliminati in discarica.

La stessa sorte che toccherebbe agli scarti alimentari "salvati" da reFOOD. Per questo motivo tra Favini e reFOOD è scoccata la scintilla: due progetti in qualche modo "gemelli" che prendono vita dalla stessa filosofia e che erano destinati ad incontrarsi.

Ogni contenitore reFOOD stampato in Crush Mais può diventare anche una piccola opera d'arte, interpretata con estro da giovani artisti emergenti ai quali viene data la possibilità di interpretare in chiave creativa lo spazio.

Allo stesso modo i contenitori possono essere personalizzati con una grafica scelta ad hoc dai ristoranti, ideata per singoli eventi o come promozione culturale del territorio.

Le carte riciclate 100% con scarti post-consumer di Icma esaminate dagli esperti



Icma ha presentato recentemente le sue innovative carte realizzate con cellulosa proveniente da 100% post-consumer waste. Icma è l'unica azienda ad offrire carte colorate per il packaging di lusso totalmente riciclate e personalizzabili attraverso l'offerta Tailor Made, con un processo di lavorazione all'insegna della eco-sostenibilità.

"Prima di presentare ufficial-

mente queste carte ai clienti e in occasione di manifestazioni fieristiche, le abbiamo volute testare e far provare ad esperti

tà e stampabilità. Ci siamo così rivolti allo scatolificio Montagna Pistoiese per un test".

Marco Zinanni, direttore dello scatolificio Montagna Pistoiese, azienda che l'anno prossimo celebrerà 60 anni di attività di cui oltre la metà trascorsi al servizio dei più prestigiosi brand internazionali della moda, così descrive la produzione:

"Spaziamo dalle scatole fasciate rigide a quelle fustellate auto-montanti, agli astucci in cartoncino tesò. Tutte le fasi produttive, compresi i passaggi di stampa a caldo e serigrafia, vengono effettuati presso la nostra sede. Accanto ai processi produttivi industriali automatizzati, non dimentichiamo la nostra antica tradizione artigianale con lavorazioni altamente specializzate e, naturalmente, solo "made in Italy".

Avevate già avuto occasione di utilizzare carte con un contenuto di cellulosa proveniente da scarto post-consumo?

"Sì, avevamo già realizzato

ENGLISH Materials

between Favini and reFOOD fired a spark: two projects in some way "twins" that come to life from the same philosophy and that were destined to meet.

Each reFOOD container printed in Crush Mais can also become a small work of art, interpreted with inspiration by young emerging artists who are given the opportunity to interpret the space in a creative way. In the same way the containers can be customized with a graphic chosen ad hoc by the restaurants, designed for individual events or as a cultural promotion of the territory.

100% POST-CONSUMER RECYCLED PAPERS WASTE BY ICMA TESTED BY EXPERTS

Icma has recently presented its innovative papers made with cellulose from 100% post-consumer waste. Icma is the only company to offer colored papers for luxury packaging that are completely recycled and customized through the Tailor Made offer, with a eco-sustainable manufacturing process.

"Before officially presenting these papers to customers and at trade fairs, we wanted them to be tested by luxury packaging experts. In line with the spirit of the UNI EN ISO 9001: 2015 certification that Icma obtained in December 2017, we considered important to ascertain that not only the aesthetic aspects of our 100% post-consumer waste sartorial paper remained unal-



Sistemi per l'applicazione di adesivi · Sistemi per il controllo di qualità · Sistemi controllo visivo con camera

Xtend³ - Networking however you like

Xtend³ copre le ultime richieste del settore. Il monitor da 21,5" multi-touch consente un funzionamento intuitivo con nuove opzioni di comunicazione e networking basati sul Web. Baumer hhs – Il futuro è adesso.

- L'ultima tecnologia dell'interfaccia utente
- 21.5" -16:9 full-HD intelligente multi-touch screen con Gesture Control
- Controllo di accesso individuale per ogni operatore
- Ampi dati statistici e file di registro
- Supporta la tecnologia OEE per la valutazione delle prestazioni
- Pratica Guida online per l'utente
- Libreria integrata con video tutorial
- Nuova pompa con doppio pistone per "pressure on demand"
- Tutti i sensori di monitoraggio sono digitali



scatole con carte da riciclo, ma non ancora con un contenuto totale" spiega Marco Zinanni.

Come le avete trovate da un punto di vista tecnico?

"L'esperienza è stata positiva, la lavorabilità non ha presentato problemi perché sono carte che hanno una struttura non dura e nemmeno cedevole. Anche dal punto di vista della stampabilità non sono necessarie correzioni, la resa estetica è ottimale.

Il processo di lavorazione procede in modo fluido".

C'è un consiglio tecnico che vuole dare a chi intende utilizzare queste carte per packaging di lusso?

"Più che un consiglio, vorrei sottolineare il valore di queste carte che sono effettivamente eco-sostenibili e possono quindi rispondere perfettamente alla domanda di naturalità del mondo del lusso. In linea con questa richiesta, la nostra azienda si è dotata di un ciclo di lavorazione, riciclo e smaltimento degli scarti di lavorazione e degli inchiostri a norma nonché di impianti foto-

voltaici che consentono un consistente risparmio energetico, limitando le emissioni di CO₂. L'eco-sostenibilità integrata in tutti gli aspetti è il futuro", conclude Marco Zinanni.

Il cartoncino sostituisce la materia plastica per ridurre l'impatto ambientale



Molte aziende internazionali hanno ormai sostituito o stanno effettuando prove per rimpiazzare il materiale plastico utilizzato per la produzione delle loro gift card con il cartoncino. SF Bio,

catena di cinema numero uno in Svezia, è una di queste e, al momento sta sostituendo tutte le sue tessere.

"Quando Megacard, il nostro fornitore, ci ha proposto di realizzare le nuove tessere utilizzando il cartoncino e riducendo in tal modo il nostro impatto ambientale, non abbiamo avuto dubbi", spiega Anna Marcusson, product

toncino Invercote di Iggesund Paperboard", continua.

Nell'industria del confezionamento è chiara la tendenza ad utilizzare materiali organici non fossili in alternativa a quelli plastici. Passare da un materiale plastico ad uno alternativo come il cartoncino riduce l'impatto ambientale delle aziende.

Tuttavia, apportare modifiche ad una struttura collaudata richiede tempo, soprattutto qualora la confezione debba essere riprogettata, i macchinari modificati o sostituiti, il tutto incidendo sul processo di distribuzione al consumatore.

L'azienda alimentare inglese Iceland è stata oggetto di grande attenzione per essere stata in grado di eliminare l'uso della plastica dai suoi imballaggi nel giro di soli cinque anni.

Secondo alcuni esperti del settore, cinque anni non sono molti per una sfida come quella affrontata da Iceland.

Sulla base di questi elementi, il passaggio all'utilizzo di nuovi materiali nelle aziende Ikea e SF

ENGLISH Materials

tered during boxes manufacturing, but that these papers also had excellent machinability, workability and printability. For tests we contacted Montagna Pistoiese, a box manufacturer".

Montagna Pistoiese will celebrate 60 years of activity next year, the company spent half of this period at the service of the most prestigious international fashion brands. Its director, Marco Zinanni, describes the production: "we range from rigid wrapped boxes to self-mounting punched boxes and folding cartons. All production phases, including hot printing and screen printing, are carried out at our premises. Alongside the automated industrial production processes, we do not forget our ancient craft tradition with highly specialized processes and, of course, only made in Italy".

Have you already had the opportunity to use papers with a post-consumer waste cellulose content?

"Yes, we had already made boxes with recycled paper, but not yet with total recycled content", explains Marco Zinanni.

How did you find them from a technical point of view?

"The experience was positive, the workability did not cause problems because papers have a structure that is neither hard nor loose. Even from the point of view of printability no corrections are necessary, the aesthetic yield is optimal. The working process proceeds smoothly".

Is there a technical advice that do you want to give to those who intend to use these papers for luxury packaging?

"More than an advice, I would like to underline the value of these papers that are actually eco-sustainable and can therefore perfectly respond to the demand for naturalness in the world of luxury. In line with this request, our company has adopted a cycle of processing, recycling and disposal of processing waste and inks in compliance norms and is using photovoltaic systems that allow significant energy savings, limiting CO₂ emissions. The eco-sustainability integrated in all aspects is the future", concludes Marco Zinanni.

PAPERBOARD IS REPLACING PLASTIC TO REDUCE CLIMATE IMPACT

A number of global companies have replaced or are doing trials to replace the material in their gift cards – from plastic to paperboard. Sweden's largest cinema chain, SF Bio, has taken the plunge and is now replacing all its cards.

"When our card supplier, Megacard, suggested we could make our gift cards from paperboard and thereby drastically reduce their environmental impact, it was self-evident to us to switch", explains Anna Marcusson, product manager for gift cards at SF Bio. "In plain language, it means we're phasing out the use of 10 tonnes of PVC a year by phasing out the plastic and replacing it with cards made of Invercote from Iggesund Paperboard", she continues.

All or nothing.

Is it possible to be partially successful?



No. Success is a long chain. It begins with the vision of a design that does more. Then comes the development. Finally, the long road from prototype analysis to the running machine. Absolutely every detail must be perfect for the vision to pay-off. Göpfert assumes full responsibility for every step.

Yes it is more expensive to pay meticulous attention to every detail. But it is also beneficial. Only in this way, the Göpfert way, are machines developed that achieve more, run longer and are profitable throughout their life.



The Göpfert Evolution HBL:
The detail is the difference that pays off.

Göpfert
Mehr Maschine.

Bio è da ritenersi estremamente rapido, ed è ragionevole pensare che molte più imprese seguiranno il loro esempio.

“Il formato delle tessere è identico, ed è per questo che è semplice cambiare. A parte l’attuale processo produttivo per la loro realizzazione, solo pochi elementi del nostro sistema operativo dovranno essere riadattati.

Il passaggio sarà pertanto semplice, soprattutto se paragonato alla riprogettazione di un imballaggio in materia plastica dove complessi sistemi interamente automatizzati debbono essere modificati”, spiega Johan Granås, Head of Sustainability di Iggesund Paperboard, coinvolto nella ricerca della soluzione scelta da Ikea. Altro esempio di questa nuova tendenza nel settore imballaggi è rappresentato dall’azienda Apple, dove gli addetti allo sviluppo packaging stanno puntando a una riduzione del consumo di materia plastica.

È ciò che chiaramente emerge dall’Apple’s Paper and Packaging Strategy, pubblicato dall’a-



zienda nell’ottobre 2017.

Da questo rapporto emerge come nella scatola dell’iPhone 7 Apple sia riuscita a ridurre il consumo di materiale plastico dell’84% rispetto alla precedente per l’iPhone 6s.

L’altoparlante intelligente Apple, HomePod, lanciato sul mercato agli inizi del 2018, è l’esempio più recente di questa nuova strategia. Una complessa struttura in cartoncino con chiusure mantiene in sede il cavo dell’altoparlante ed è dotata di un particolare assetto per collegare la spina.

“Dieci anni fa ogni produttore si sarebbe affidato alla plastica per risolvere questo tipo di problema”, commenta Granås.

“Adesso stiamo invece constatando come molte aziende, e non solo Apple, investano per creare soluzioni alternative utilizzando il cartoncino.”

Granås è cauto nell’affermare che la plastica rappresenti ancora un materiale chiave nel mercato odierno e futuro del packaging. I classici imballaggi per alimenti necessitano spesso di una barriera funzionale di materia plastica in grado di protegge-

re da grasso, umidità ed aromi. Realizzare una confezione in cartoncino creando una pellicola in plastica il più sottile possibile con proprietà barriera rappresenta già un buon esempio di un’attenta gestione dei materiali. “Lo sviluppo di materie plastiche fossil-free è assai rapido e prevedo che in un prossimo futuro avremo a disposizione bioplastiche con un contenuto di origine fossile sempre più basso che permetteranno al settore del packaging alimentare di ridurre il proprio impatto sul clima”, conclude Granås.

ENGLISH Materials

Replacing plastic with a non-fossil material is a clear trend, not least in the packaging industry. Switching from fossil plastic to an alternative material such as paperboard reduces companies' climate impact.

Changing an established infrastructure takes time, though, especially if it means that the packaging must be redesigned, the packing equipment modified or replaced, and the distribution from manufacturer to consumer is affected.

The UK food company Iceland has attracted widespread attention with its pledges to eliminate plastic in its packaging within five years. Many people with packaging experience say five years is a fairly short time given the challenges faced by Iceland.

In light of these factors, the switchovers by IKEA and SF Bio have occurred very quickly, and there is reason to believe that many more companies will follow their example.

“Because the cards' format is identical, it's easy to make the switch. Apart from the actual production process for making the cards, very few other components of companies' existing equipment need to be modified. So this is a very simple step to take compared with redesigning a plastic packaging solution, where complex and fully automated packing lines must be modified”, explains Johan Granås, Head of Sustainability at Iggesund Paperboard, who was closely involved in developing the solution that IKEA finally chose. Another example of this packaging industry trend is Apple, where packaging developers

are focusing on reducing the use of plastic. This is clear from Apple's Paper and Packaging Strategy, which the company published in October 2017. Among other things, the report details how Apple succeeded in reducing the plastic content of the iPhone 7 packaging by 84 per cent compared with that of the iPhone 6s.

Apple's smart speaker, HomePod, launched at the beginning of 2018, is a clear example of this approach. An incredibly complex paperboard construction with closures holds the speaker cord in place and there is also a setup to secure the plug.

“Ten years ago, any manufacturer would have solved this issue with plastic”, Granås says. “But now we're seeing time and again how companies are investing strongly to create alternative solutions in paperboard – not only Apple but many, many others”.

Granås is careful to say that plastic is still an important material in both today's and tomorrow's packaging market. Traditional paperboard packaging for food often needs a plastic barrier to create a seal that protects against grease, moisture and aromas. Making the packaging's construction out of paperboard and then creating the barrier with the thinnest possible plastic coating is already a good example of good materials management.

“The development of fossil-free plastic materials is happening very quickly and I predict we will soon have bioplastics with less and less fossil content, which will significantly reduce the climate impact of food packaging in particular”, Granås concludes.



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

P.Guidotti

BestinFlexo 2018

Premiazione

20 Novembre 2018 BOLOGNA

Platinum Sponsor:



Cocktail Sponsor:



Gold Sponsor:



FleXo Day²⁰¹⁸

21 Novembre 2018 BOLOGNA

Platinum Sponsor:



Gold Sponsor:



Silver Sponsor:





D.T.O. snc



**TRAFILETTI - LAMINATI
DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI
E LEGATORIE**

**WIRE-DRAWS - ROLLED SECTIONS
ROD-DERIVED AND SIMILAR
GOODS FOR BOX-FACTORIES
AND BOOK-BINDERIES**



LASTRINA LUCIDA PER SCATOLIFICI BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES

- Bobina da Kg. 6,5 - 12 - 70

La lastrina viene fornita in misura su specifica richiesta della Clientela.

- Coil Kg. 6,5 - 12 - 70

The size of the bright-plate is supplied according to the customer's request.

FILI LUCIDI E ZINCATI PER LEGATORIE ZINC-PLATED AND BRIGHT WIRES FOR BOOK-BINDERIES

- Bobina da Kg. 2 - 15

I fili tondi per legatoria vengono prodotti nelle seguenti misure: 18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

I fili piatti nelle seguenti misure: I - II - III - IV - V. La ditta produce anche un filo piatto 5 "C"

- Coil Kg. 2 - 15

The round-wires for book-binderies are produced in the following sizes: 18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

The plate-wires are produced in the following sizes: I - II - III - IV - V. The company produces also a plate-wire 5 "C".



Svolgitilo per bobina Kg. 15
Unrollerwire for coil Kg. 15



TRAFILETTI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE



**DRAWN AND ROLLED SECTIONS ROD WIRES SPIN-OFF AND SIMILAR
FOR BOX-FACTORIES AND BOOKBINDERS**



**GEZOGEN - GEWALZT WALZDRAHT UND VERWANDTE DERIVATE
FÜR SCHACHTELFRABIEN UND BUCHBINDEREIEN**



**TIGE DE FIL TREFILÉ ET LAMINÉ, DERIVÉS CONNEXES POUR FABRIQUES DE BOÎTES
ET ATELIERS DE RELIURE**



**TRAFILEADOS - LAMINADOS FIO-MAQUINA E DERIVADOS RELACIONADOS PARA
FÁBRICA DE CAIXAS E ENCUADERNADORAS**

D.T.O. snc

22050 PESCADE - Lecco - Via Roma, 11 - Tel. 0341/369159-369245 - Fax 0341/284097

www.dtosnc.it - dto.snc@tiscali.it

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva:

Indirizzo:

Città: Provincia: CAP: Stato:

Sito internet: e-mail:

Tel: Fax:

Abbonamento annuale per una rivista:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
- CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE

Italia € 70,00 - Estero € 150,00

■ Bonifico bancario intestato a:

CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDITO ARTIGIANO ag. 55

SAN DONATO MILANESE (MILANO)

IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

Fotocopiare e spedire via fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

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 I 05216 33711 000000002214

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of €
made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Photocopy and send by fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)



**INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE**

AGFA	77
ALL4PACK	2
ASAHI	51
ATIF	110
AVENTICS	39
B+B INTERNATIONAL	31
BAUMER	105
BIMAC	53,63
BIZZOZERO	103
BOBST	5
CARMINATI&GUZZARDI	19
CITO	85
COLORGRAF	109
CROCI	75
DEPUR PADANA ACQUE	I cop.
DTO	110
DURST	27
EDF EUROPE	17,29
EDIGIT	35
ELITRON	55
EMMECI	71
EUROCLICHÉ	49
ERO	70,86
FOSSALUZZA	86
F-SERVICE	14,15
FUSTEL SERVICE	36,37
GK	23,41,47,79,95,101
GÖPFERT	107
GRAFICHE GIARDINI	70
HEIDELBERG ITALIA	13
INCI-FLEX	II cop.
INFOMATH	1
INPRINT	III cop.
IRAC	61
KODAK	89
I&C	Anta copertina
MCA DIGITAL	3
NEW AERODINAMICA	57
OFFICINE SIMBA	93
OPPLIGER	87
PENTATECH	83
PRINT SOLUTION	7
ROBATECH	97
ROSSELLI	21
RTS	IV cop.
S.C.M. ITALY	69
SEI SPA	9
SIPACK	43
SIRIO	91
SVECOM	59,99
TCY	73
TECNOLOGIE GRAFICHE	25
TECO	65
ULMEX	67
VEGA	45
VICE	81
ZINCOPAR/RIFLEXO	33
ZUND	12,13

TECNOLOGIE AVANZATE DI STAMPA PER I VOSTRI PROCESSI DI IMBALLAGGIO

2^a Esposizione
Internazionale delle
Tecnologie di Stampa per la
Produzione Manifatturiera

20-22 novembre 2018, MiCo, Milano



I rapidi sviluppi nelle tecnologie di stampa industriale stanno creando grandi nuove opportunità nell'industria manifatturiera, con applicazioni che spaziano dall'individualizzazione e produzione di edizioni speciali su lotti di piccole dimensioni fino alla produzione di massa.

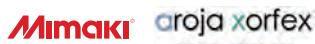
- Scoprite le soluzioni per applicazioni di stampa funzionale, decorativa e di imballaggio

- Incontrate oltre 100 espositori provenienti da innovative piccole e medie imprese e dalle maggiori società internazionali
- Informatevi sulle ultime innovazioni partecipando a workshop, conferenze e presentazioni tecniche durante i 3 giorni di fiera

MACK BROOKS
exhibitions

STAMPA SPECIALISTICA • SERIGRAFICA • DIGITALE • INKJET • 3D

Ambasciatori Sponsor



Partner Strategici



Partner della Conferenza



Partner Mediali



Registratevi GRATUITAMENTE ora su www.inprintitaly.com

Passa a una nuova dimensione

Tecnologia del futuro, affidabilità costante



Con un bagaglio di esperienza di oltre 35 anni RTS ha sviluppato una piattaforma applicativa verticale di ultima generazione specifica per le aziende del settore.

Global Business Application Suite è una piattaforma con ERP Core specifico per scatolifici, ondulatori e integrati che cresce in modo graduale e armonico con la tua azienda. Con funzionalità complete per i processi di produzione, logistica e forza vendita, si distingue per user experience semplice e intuitiva, garanzia di business continuity e intelligence dei dati in tempo reale, con dashboard e KPI per analisi statistiche.

Global Business Application Suite è la soluzione ideale per le aziende pronte a cogliere le opportunità di Industria 4.0, un motivo in più per puntare sull'innovazione.

