

CONVERTER

Flessibili - Carta - Cartone



137

www.converter.it - flexo@converter.it

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

YEAR XXIII - Number 137 - March/April 2019 - € 8,00



www.nordmeccanica.com

nordmeccanica group

TECHNOLOGY

CREATIVITY

INNOVATION



Powermet 25-36



Super Combi 4000



Duplex Combi LINEAR

THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery

2019
exhibitions



MEXICO CITY
April 2-5, 2019



GUANGZHOU - CHINA
May 21-24, 2019 - Booth 13.1A41



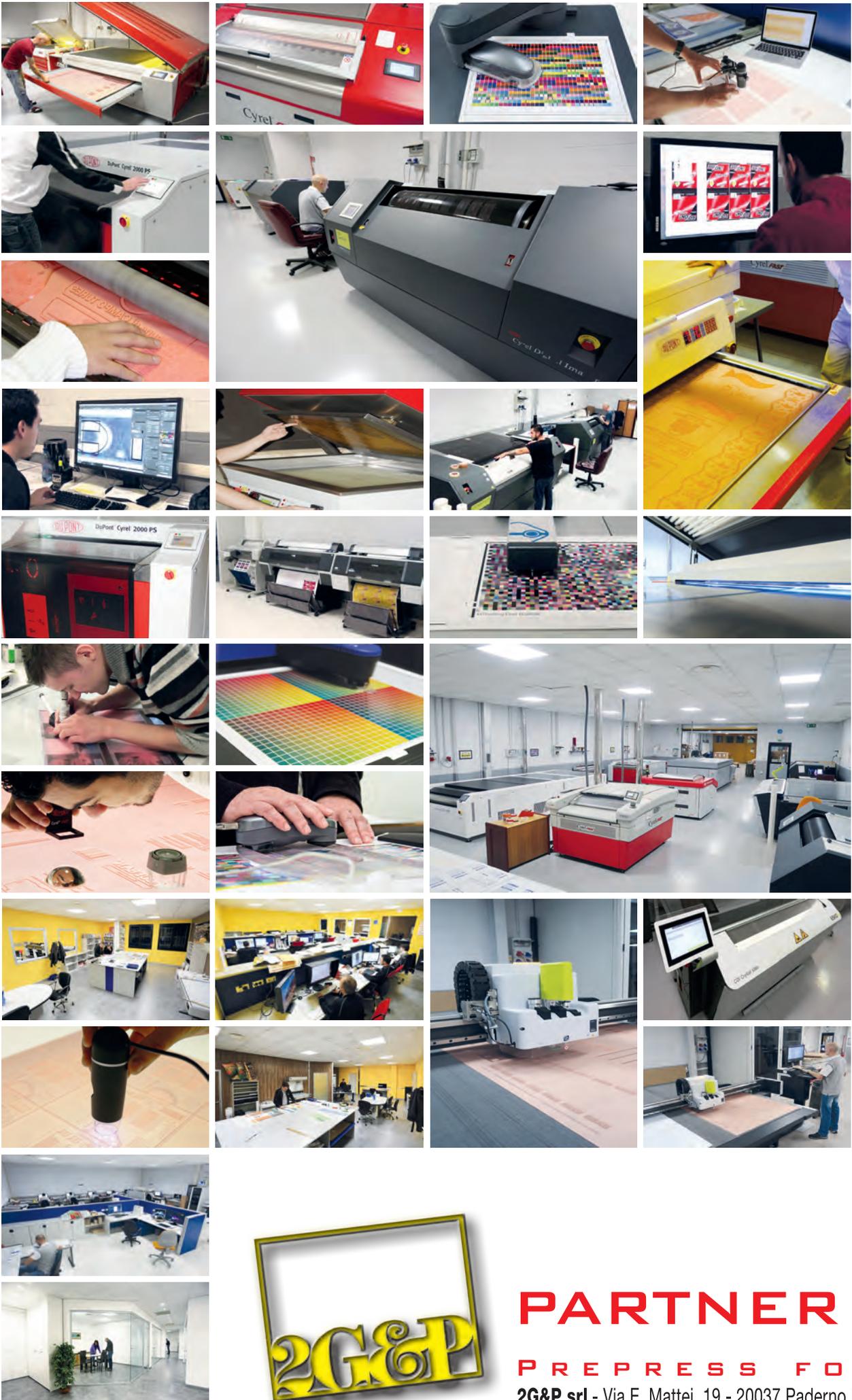
NEW ORLEANS - USA
May 6-7, 2019 - Booth 609



LAS VEGAS - USA
September 23-25, 2019
Booth C-5006



DÜSSELDORF
GERMANY
October 16-23, 2019
Hall 4 - Booth B42



PARTNER NO

PREPRESS FOR FL

2G&P srl - Via E. Mattei, 19 - 20037 Paderno Dugnano (Mi) - T

What makes you different

Il meglio della
tecnologia disponibile,
in mani esperte.
Una realtà solida.
In costante crescita
grazie alla fiducia
conquistata sul campo
con la forza dei fatti.
Questo ci rende differenti.

N FORNITORI

EXIBLE PACKAGING

tel. 02.26223995 ric. aut. - Fax 02.26221711 - www.duegiepi.com



BIMEC TCA

Top speed and performances X

5 different configuration available X

User-friendly design X

Minimization of downtimes X

Possibility of integration with other devices X

~~Coffee making~~

SIMPLY TCA

TCA all **the best features*** of a **duplex turret slitler rewinder**.

*Except for **coffee making** (we are actually working on it).



TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it



Quality is
our goal



MADE IN ITALY
100%



12



16



46



60



88

- 4** Il futuro del settore più dinamico della stampa alla Packaging Conference 2019
- 6** Shaping the future of the most dynamic sector of print at Packaging Conference 2019
- 12** Quanto "Brillante" è il tuo bianco?
- 14** How "Brite" is your White?
- 16** Turconi acquista 7 sacchettatrici a fondo piatto dal gruppo Garant - W&H
- 18** Turconi purchases 7 flat-bottomed bag machines from Garant - W&H group
- 22** OMET inaugura il nuovo "OMET Drome" con due giorni dedicati alle ultime novità per la stampa ibrida di etichette
- 24** OMET inaugurates the new "OMET Drome" with two days dedicated to the latest novelties for hybrid label printing
- 32** Effeci festeggia i 40 anni di attività e apre una nuova sede nel Veneto
- 34** Effeci celebrates its 40th anniversary and opens a new office in the Veneto region
- 38** Heidelberg Digital Days: tecnologie digitali per processi di gestione digitali
- 40** Heidelberg Digital Days: digital technologies for digital management processes
- 46** SPECIALE ETICHETTE - L'etichetta e i suoi attori
- 60** Incredibili opportunità di personalizzazione per gli imballaggi con la stampa inkjet
- 62** Amazing personalizing opportunities for packaging with inkjet
- 70** News Tecnologie
News Technologies
- 82** Studio Enne: esperienza flessografica e tecnologia Esko per garantire soluzioni all'avanguardia
- 84** Studio Enne: flexo experience and Esko technology to guarantee cutting-edge solutions
- 88** Konica Minolta focus sulla stampa di etichette e nobilitazione
- 90** Konica Minolta: focus on label printing and finishing
- 94** Inchiostri ecologici: non è tutto bianco e nero
- 96** Green inks: not so black and white
- 100** News dall'industria
News from industry
- 106** Giflex: giornata della sostenibilità
- 108** Giflex: sustainability day
- 116** Contiweb è pronta per le sfide del mercato di etichette e imballaggi
- 118** Contiwebis ready to face challenges of labels and packaging market
- 122** News Materiali
News Materials
- 128** Indice inserzionisti
Advertiser table

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

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

CIESSEGI Editrice S.n.c.
Via G. Di Vittorio 30
20090 Pantigliate - (Milano) Italy
phone +39 02 90687158
fax +39 02 9067591
flexo@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo

www.youtube.com/converterwebtv

www.flickr.com/photos/converter

issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Massimo Giardini,
Barbara Bernardi,
Paolo Macao

Impaginazione e grafica/Graphics:
Federica Giardini

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

Il trattamento dei dati personali che La riguardano viene svolto nell'ambito della banca dati della CIESSEGI Editrice Snc e nel rispetto di quanto stabilito dalla Legge 675/96 e successive modifiche sulla tutela dei dati personali. Il trattamento dei dati, di cui le garantiamo la massima riservatezza, è effettuato al fine di aggiornarla su iniziative e offerte della società. I suoi dati non saranno comunicati o diffusi a terzi e per essi lei potrà richiedere in qualsiasi momento, la modifica o la cancellazione scrivendo all'attenzione del Responsabile Editoriale della CIESSEGI Editrice Snc.

© Copyright - tutti i diritti sono riservati.

Nessuna parte di questa rivista può essere riprodotta senza autorizzazione. Manoscritti e fotografie (anche se non pubblicati) non si restituiscono.

“ Non abbiamo inventato la Flexo...
l'abbiamo resa **STRAORDINARIA** ”

io vado alla
**FOTOLITO
VENETA**

E TU?

**STAI UTILIZZANDO AL MEGLIO
LE TUE MACCHINE FLESSOGRAFICHE?**



fotolito veneta

PRE - PRESS
& FLEXOGRAPHIC
PRINTING PLATES

www.fotolitoveneta.it

“
**CON IL NOSTRO SISTEMA PUOI RIDURRE
I TEMPI DEI TUOI AVVIAMENTI ANCHE DEL 71%
E AUMENTARE LA LINEATURA
SENZA CAMBIARE I TUOI ANILOX.**

...SEMPRE CON LA MASSIMA AFFIDABILITÀ! ”

• PER SAPERNE DI PIÙ SCRIVI A
andrea@fotolitoveneta.it •

Il futuro del settore più dinamico della stampa alla Packaging Conference 2019

OLTRE 100 PROFESSIONISTI DEL SETTORE DELL'IMBALLAGGIO SI SONO INCONTRATI LO SCORSO FEBBRAIO A BRUXELLES PER LA QUARTA CONFERENZA ANNUALE SULL'IMBALLAGGIO, ORGANIZZATA DA INTERGRAF, IN COLLABORAZIONE CON FTA EUROPE E SMITHERS PIRA E SPONSORIZZATA DA GAMA INTERNATIONAL, TRESU GROUP E KODAK

All'inizio dell'incontro Sante Conselvan, presidente di FTA Europe, ha dato il benvenuto ai partecipanti, sottolineando l'importanza della collaborazione tra associazioni per raccogliere esperienze e approcci di mercato diversi, ricordando che il giorno prima era stato presentato un importante risultato di cooperazione: la Flexo Best Practice Toolbox, un eBook tecnico per coloro che lavorano nella stampa flessografica, attualmente disponibile come iBook su dispositivi Apple.



Il tono della conferenza è stato determinato dal primo relatore Ania Krolak, Managing Consultant di Smithers Pira, che ha ricordato come il settore degli imballaggi sia attualmente "quello più dinamico della stampa". Queste sono le tendenze chiave: la crescente diffusione dello shopping online ha portato a una crescente domanda di imballaggi in cartone ondulato; nuove tecnologie hanno portato a importanti sviluppi tecnologici (imballaggio personalizzato, riduzione degli sprechi alimentari attraverso confezioni intelligenti, tracciabilità degli imballaggi lungo tutta la catena di fornitura, etichette e confezioni intelligenti, materiali di imballaggio innovativi); la stampa digitale ha visto un aumento significativo, ma deve ancora affrontare diverse sfide (costo dei materiali di consumo, ovvero inchiostro e supporti, le lunghe tirature, i colori non sono uguali alla stampa convenzionale, alcune funzionalità premium non sono ancora disponibili); il concetto di economia circolare sta diventando sempre più importante per tutti i partecipanti alla catena del valore; l'Industria 4.0 sta incoraggiando una transizione verso la fabbrica intelligente; E-commerce.



MISTRAL

SISTEMA MULTI-PROCESSO, MODERNO E COMPATTO

Due unità dedicate
di spalmatura



Avvolgitore e
svolgitore shaftless

Riduzione dei tempi di cambio lavoro



WWW.UTECO.COM

SISTEMA DI SPALMATURA E ACCOPPIAMENTO COMBINATO AD ALTE PRESTAZIONI

Mistral rappresenta l'ulteriore innovazione Uteco nella spalmatura e nell'accoppiamento.

Due soluzioni di spalmatura, una per applicazioni solventless e una per unità rotocalco permettono di lavorare su un'ampia gamma di materiali.

UTECO: NO SOLO FLEXO



In sintesi, tutti gli attori (produttori, agenzie creative, designer, marketing, trasformatori, stampatori e proprietari di marchi dovrebbero adottare una sorta di “eco-sistema” e un pensiero circolare per soddisfare le esigenze dei clienti e risolvere le sfide attuali, di conseguenza la collaborazione nella catena di approvvigionamento è necessaria la collaborazione per sviluppare i prodotti migliori, tenendo sempre presente la sostenibilità.

Alla fine dell'evento, i delegati hanno ricevuto una copia esclusiva dell'European Printed Packaging Trends di Smithers Pira. Il rapporto prevede che la quota di

mercato della stampa flessografica verrà erosa entro il 2022 dall'aumento del mercato della stampa digitale nel settore dell'imballaggio. Tuttavia, si prevede che la supremazia della flexo per la stampa degli imballaggi, in particolare quelli in cartone ondulato e flessibili, continuerà. Si prevede che raggiungerà € 32 miliardi nel 2022, corrispondente a un aumento dell'1% rispetto al 2017.

GLI IMBALLAGGI E IL RISPETTO DELL'AMBIENTE

Kestutis Sadauskas, direttore Green Economy di DG Environment, Commissione europea, si è concentrato su come è possibile “vivere bene entro i confini planetari”. È importante sottolineare che “noi [la Commissione europea] non demonizziamo la plastica, non vogliamo eliminarla [...], m il problema è l'uso sbagliato che se ne fa”. Piuttosto, l'attenzione principale della Commissione è volta alla “prevenzione dei rifiuti” e l'eco-progettazione dei prodotti. L'oratore ha ricordato l'importante obiettivo della Plastics Strategy: entro il 2030 tutti gli imballaggi in plastica dovranno essere riutilizzabili o agevolmente riciclati.

Peter Ragaert, professore alla Ghent University e Project Manager presso Pack4Food, con sede a Ghent, una società che aiuta le aziende a migliorare gli imbal-

ENGLISH Version

Shaping the future of the most dynamic sector of print at Packaging Conference 2019

OVER 100 LEADING PACKAGING INDUSTRY PROFESSIONALS MET LAST FEBRUARY IN BRUSSELS FOR THE FOURTH ANNUAL PACKAGING CONFERENCE 2019, ORGANIZED BY INTERGRAF, IN PARTNERSHIP WITH FTA EUROPE AND SMITHERS PIRA AND SPONSORED BY GAMA INTERNATIONAL, TRESU GROUP AND KODAK

With the beginning of the meeting Sante Conselvan, FTA Europe president, welcomed the participants, underlining the importance of collaboration between associations to gather experiences and different market approaches, remembering that the day before was presented an important result of cooperation: the Flexo Best Practice Toolbox, a technical eBook for those working in flexo-

graphic printing, that is currently available as an eBook on Apple devices.

The tone of the conference was set by the first speaker Ania Krolak, Managing Consultant at Smithers Pira, who declared that packaging is currently the “most dynamic sector of print”.

These are the key trends: the rising popularity of online shopping has led to an increasing demand for corrugated packa-

ging; new technologies have led to major technological developments (personalized packaging; reducing food wastage through smart packaging; tracking packaging throughout the supply chain; smart labels and packs; innovative packaging materials); digital print has seen a significant increase but still faces several challenges (cost of consumables, that is ink and substrates; digital printing is not suitable for long runs; colors not same as conventional printing; some premium features are not available yet); circular economy concept is becoming increasingly important to all the value chain participants; Industry 4.0 is encouraging a transition towards the smart factory; E-commerce.

In short, all the actors (manufacturers, creative agencies, designers, marketing, converters, printers and brand owners should adopt a sort of “eco-system” and a circular thinking to satisfy customer needs and solve current challenges, consequently within the supply chain collaboration is needed to develop the best products, always keeping



©Jason Bickley for Intergraf

From the left: Alison Grace Communications & Policy Officer Intergraf, Sante Conselvan President of FTA Europe and Monica Scorzio

SEMPLICI
AZIONI
CHE SVELANO
“PURO”
TALENTO

TEMAC

Slitter Rewinder Systems



Dal 1999, produciamo e distribuiamo in tutto il mondo, Taglierine Ribobinatrici di elevata affidabilità e funzionalità.

Offriamo talento ingegneristico ed innovazione, per “progettare e costruire” macchinari su misura per le vostre esigenze produttive

slitter
engineering

TEMAC Srl
Viale Libertà 30
21015 Lonate Pozzolo (VA)
Italy
www.temacslitters.com
info@temac.it

laggi per alimenti, riunendo aziende e istituti di ricerca per ottenere miglioramenti grandi e piccoli nella catena del confezionamento. I suoi messaggi sono stati molto chiari: considerare sempre il prodotto confezionato con l'obiettivo di ottimizzare l'imballaggio (che deve essere soprattutto funzionale); esplorare diverse strategie di raccolta, selezione e riciclo, ma tenendo presente che la qualità del cibo e la sicurezza rimangono molto importanti. Migliorare l'imballaggio non significa creare più o meno imballaggio ma la soluzione è creare un imballaggio personalizzato.

Mark Shaw, Innovations Manager di Parkside Flex, con sede a Normanton, West Yorkshire, Regno Unito, produttore di imballaggi flessibili che si focalizza sull'innovazione. La sua squadra Advanced Packaging EXpert (APEX) propone soluzioni innovative. Mark ha parlato dello sviluppo di imballaggi compostabili, che potrebbero offrire una potenziale soluzione ai problemi di riciclo. Migliorare la funzionalità degli imballaggi per prevenire i rifiuti è stato identificato come uno dei cambiamenti più importanti sul quale i produttori di imballaggi dovrebbero focalizzarsi. Dai sacchetti di caffè alle confezioni di dolci, il team di esperti di Parkside Apex ha sviluppato una gamma di pellicole duplex e triplex a barriera in carta e film con il marchio Park-2-Nature® che sono certificate in base alle norme EN13432 e Vincotte OK

Compost sia per il compostaggio domestico che quello industriale di imballaggi. Usano carta fatta con pasta-legno certificata FSC ePEFC: Natureflex, una cellulosa fatta con alberi di eucalipto cresciuti in modo sostenibile e un biopolimero derivato da risorse naturali come canna da zucchero, manioca e mais.

Bernd Brandt, Senior Consultant di denkstatt GmbH, con sede a Vienna, ha chiarito che un imballaggio ottimizzato spesso offre anche vantaggi ambientali.

La ragione è che i benefici derivati dalla prevenzione degli sprechi alimentari sono di solito maggiori dell'impatto ambientale della produzione o dell'ottimizzazione dell'imballaggio in questione. Ha parlato anche del design progettato per il riciclo affermando che è positivo se la funzione dell'imballaggio non viene inficiata, se il volume della confezione non aumenta in modo significativo (gli impatti aggiuntivi per la produzione non superano i vantaggi del riciclo) e se i costi di produzione aggiuntivi, la raccolta, lo smistamento e il riciclo non superano i vantaggi del riciclo.

LA PERCEZIONE E LA PROGETTAZIONE DEGLI IMBALLAGGI

Joanna Stephenson, direttore marketing di EFIA e Managing Director di PHD Packaging, ha affrontato le

in mind the sustainability.

At the end of the event, delegates took home an exclusive copy of Smithers Pira's European Printed Packaging Trends. The report forecasts the market share of flexographic printing will be eroded by 2022 because of the increase of digital printing market in packaging. Nevertheless, printed flexographic packaging domination, in particular in corrugated and flexible packaging, is expected to remain. It is expected to reach €32 billion in 2022, corresponding to an increase of 1% compared to 2017.

PACKAGING AND RESPECT FOR THE ENVIRONMENT

Kestutis Sadauskas, Director for the Green Economy at DG Environment, European Commission, focused on "living well within planetary boundaries". Importantly, he highlighted that "we [the European Commission] don't demonize plastic, we don't want to get rid of it [...], but the trouble with it is the misconduct of its use". Rather, the Commission's main focus are the "prevention

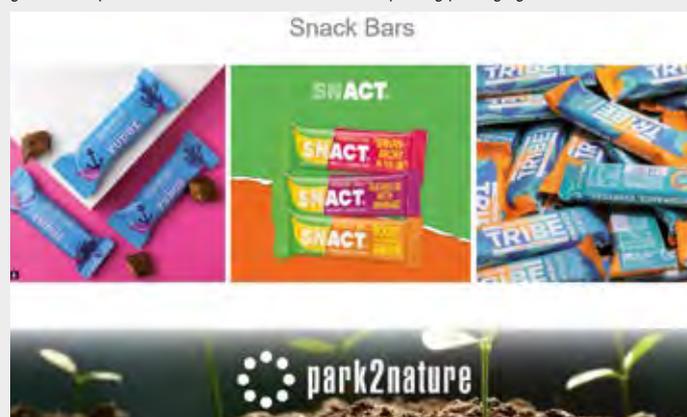
of waste" and the eco-design of products. He recalled the important Plastics Strategy objective: by 2030 all plastics packaging must be reusable or easily recycled.

Peter Ragaert, Professor at Ghent University and Project Manager at Pack4Food, based in Ghent, a company that helps companies to improve food packaging, bringing together companies and research institutes

to achieve large and small improvements in the packaging chain. His messages were very clear: always consider the packaged product to optimize the packaging (for which to be functional is a must); explore different collection, sorting and recycling strategies but keeping in mind that food quality and safety remain very important. In one sentence improving packaging doesn't mean to crea-

te more or less packaging but a customized pack is the solution.

Mark Shaw, Innovations Manager at Parkside Flex, headquartered in Normanton, West Yorkshire UK is a innovation-led flexible packaging manufacturer. Its Advanced Packaging EXpert (APEX) Innovation team delivers the latest thinking in packaging solutions. Mark focused on the development of compostable packaging, which could offer a potential solution to issues of recycling. Improving the functionality of packaging to prevent waste was identified as one of the most important changes packaging producers should focus on. From coffee pouches to confectionery packaging, the Parkside Apex innovation team has developed a range of paper and film barrier duplex and triplex lamination films under the brand Park-2-Nature® that are fully accredited to EN13432 and Vincotte OK Compost Standards for both home and industrial composting of packaging. They use paper made from FSC, PEFC accredited pulp: Natureflex, a cellulose made from sustainably grown



**LABELXPO
EUROPE 2019
HALL 9 STAND C57**

LASER

**LASER SYSTEMS
FOR DIGITAL LABEL
CONVERTING
AND FLEXIBLE
PACKAGING**

REVOLUTION

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



tendenze, concentrandosi su sei aree chiave: consumismo, tecnologia, economia, sostenibilità, moda e design e rivoluzione nelle vendite al dettaglio. I consumatori oggi sono più coscienti e autosufficienti, ha spiegato, inoltre desiderano autenticità e immediatezza.

Olga Munroe, responsabile del Retail Institute della Leeds Beckett University, ha parlato del marketing sensoriale. Ha esplorato i trigger interni ed esterni che guidano gli acquisti, spiegando che i rivenditori devono considerare tutta la gamma sensoriale (visione, odore, suono, tatto e gusto) per creare prodotti davvero memorabili. Perché ad esempio il 75% delle nostre emozioni sono influenzate dall'odore e un cliente che preleva un prodotto in un negozio ha il 96% in più di probabilità di acquistarlo. Il design del packaging è stato ulteriormente sviluppato da Guy Douglass, Creative Strategy Director di Parker Williams Ltd. / Sun Branding Solutions. Ha parlato del design dedicato alla popolazione che invecchia, un argomento molto attuale: negli ultimi 50 anni il tasso di fertilità globale si è dimezzato e l'aspettativa di vita è aumentata di quasi 20 anni, a livello mondiale si prevede che il numero di cittadini anziani raddoppierà ancora entro il 2050; nell'UE l'anno scorso sono state registrate più nascite che morti. Quindi gli over 50 continueranno a crescere come target di riferimento per ogni produttore di ogni tipo di merce. Per quanto riguarda gli im-

ballaggi, tutti gli attori della filiera devono considerare le esigenze delle generazioni precedenti nello sviluppo di una confezione. Ma cosa significa questo per il design degli imballaggi, ha chiesto l'oratore. La risposta è creare un design inclusivo, perché le persone hanno più aspetti simili che diversità.

Il vincitore del premio FTA Europe Diamond Award 2018, Pierluigi Gava (qui sotto nella foto), ha illustrato il successo della sua azienda, Cartotecnica Postumia, uno stampatore flessografico italiano impegnato nel lean thinking nell'organizzazione e produzione, sviluppando competenze interne, trasformando l'azienda grazie al cambiamento e alla crescita culturale delle persone, collegando la domanda con la consegna e ridisegnando il processo di vendita. I risultati elencati nella figura sono assolutamente significativi.



eucalyptus trees and a bio-polymer derived from natural resources such as sugarcane, cassava and corn.

Bernd Brandt, Senior Consultant at denkstatt GmbH, based in Wien, clarified that optimized packaging often provides environmental advantages. The reason is that benefits of prevented food waste are usually much higher than environmental impacts of production or optimization of the packaging involved. He spoke also about design for recycling stating that it is good if the function of the packaging is not affected, if the mass of the packaging is not significantly increased (additional production impacts do not exceed recycling benefits), and if additional costs of production, collection, sorting and recycling do not exceed the recycling benefit.

THE PERCEPTION AND DESIGN OF PACKAGING

Joanna Stephenson, Marketing Director of EFIA and Managing Director of PHD Packaging, addressed the trends, focusing on

six key areas: consumerism, technology, economics, sustainability, fashion & design and retail revolution. Consumers today are more conscientious and self-sufficient, she explained, plus they desire authenticity and immediacy.

Olga Munroe, Head of The Retail Institute at Leeds Beckett University, spoke about sensory marketing. She explored the internal and external triggers which drive purchases, explaining that retailers need to consider the entire sensory suite (vision, smell, sound, touch and taste) to create

truly memorable products. Because for example 75% of our emotions are influenced by smell and a customer that picks up a product in a store is 96% more likely to purchase it.

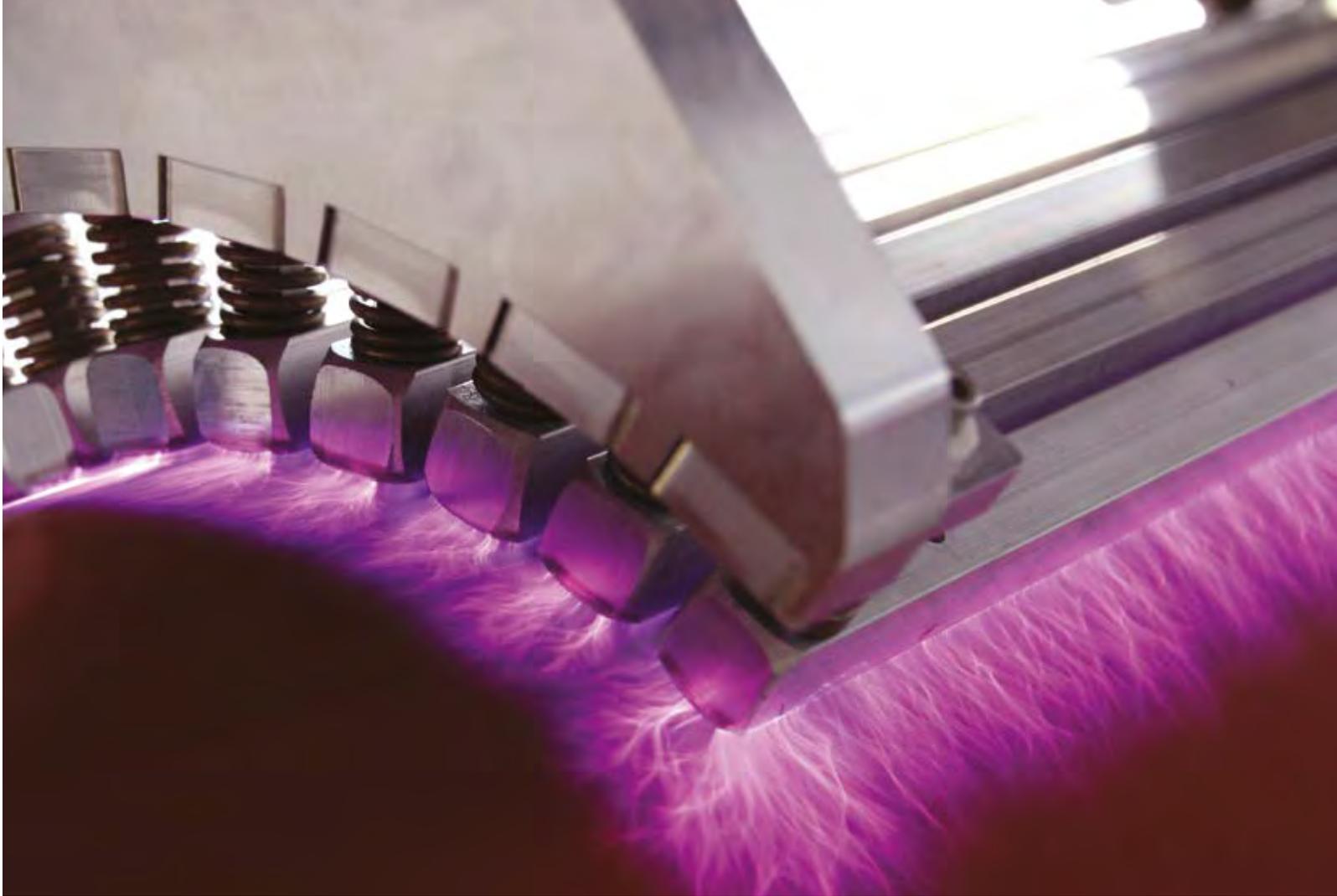
Packaging design topic was further elaborated on by Guy Douglass, Creative Strategy Director at Parker Williams Ltd. / Sun Branding Solutions. He spoke about design dedicated to ageing population, very hot topic: over the last 50 years the global fertility rate has halved and life expectancy has increased by almost 20 years, globally

the number of senior citizens is expected to double again by 2050; in the EU last year were recorded more births than deaths. So the over 50s are going to continue to grow as a key target audience for every manufacturers of every kind of goods. As regards packaging all actors of the packaging chain must consider the needs of the older generations in development of packaging. But what does this mean for packaging design, asked the speaker.

The answer is creating an inclusive design, because we are more the same than we are different.

FTA Europe Diamond Award 2018 winner Pierluigi Gava showcased the success of his company, Cartotecnica Postumia, an Italian flexo printer who engaged in lean thinking in organization and production, developing internal skills, transforming through the company through cultural evolution of people, connecting demand with delivery and redesigning the sale process. The results listed in the figure are absolutely meaningful.





THE IMPORTANCE OF CORRECT
SURFACE TREATMENT

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

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

Visit us at
Stand 519



April 9-11th 2019

www.vetaphone.com | sales@vetaphone.com

VETAPHONE
Corona & Plasma

Quanto “Brillante” è il tuo bianco?

Il colore bianco deve depositarsi correttamente ed essere trasferito uniformemente sul supporto.

Tuttavia, a causa dell'interazione tra l'inchiostro, il supporto e la lastra da stampa utilizzata, può verificarsi una stesura scarsa e maculata. In alcuni casi, si può ovviare a questo inconveniente, trasferendo più inchiostro bianco del necessario attraverso l'utilizzo di un anilox di volume maggiore.

Questa soluzione tende ad essere un rimedio costoso per ottenere una base di bianco di buona qualità.

Come possiamo trovare una soluzione al problema?

Innanzitutto, capiamo qual è il problema. Ci siamo resi conto che ci possono essere modi migliori per misurare l'impatto dell'inchiostro bianco al di là dell'attuale standard, "l'opacità". Maggior inchiostro può portare a una migliore opacità, se però non viene depositato in modo corretto per raggiungere il design stabilito, il supporto mostrerà maculatura e granulosità.

I COLORI CARATTERIZZANO E DEFINISCONO I MARCHI. TRASMETTONO MESSAGGI PIÙ DELLE PAROLE. UN CERTO ROSSO RICORDA QUELLO DELLA COCA COLA MENTRE UN ALTRO ROSSO QUELLO DELLA POTENZA DI UNA FERRARI. MA, PROPRIO COME UN INFINITO MIX DI COLORI SI ORIGINA DA UNA BASE DI LUCE BIANCA, PER AVERE QUEL "PARTICOLARE E UNICO" COLORE E RAPPRESENTARE IL MARCHIO SU UNA CONFEZIONE, IL COLORE BIANCO DI BASE È LA SOLUZIONE

La soluzione per misurare la qualità della stesura dell'inchiostro consiste nello sviluppare una nuova unità di misura che sintetizzi tre grandezze: opacità, granulosità e maculosità. Ciò ha portato DuPont a sviluppare l'indice EASY BRITETM, che esprime queste tre variabili in un singolo numero.

Oltre a questa soluzione, i retini DuPontTM Cyrel® EASY BRITE aiutano anche a ottimizzare il deposito di inchiostro bianco nelle alte tirature. Nonostante le tecnologie di retinatura si siano evolute nel tempo, dai retini AM al miglioramento delle alte luci, seguito dal miglioramento



KOENIG & BAUER

Evo XD – La scelta giusta per alti profitti in flexo



La serie di macchine da stampa flessografiche della generazione Evo XD sviluppate da Koenig & Bauer Flexotecnica fino a 10 colori incarna l'essenza dei principi strategici di efficienza e sostenibilità grazie a un numero di soluzioni innovative volte ad assicurare maggiore produttività anche con corte tirature oltre a un'eccellente qualità di stampa ed eco-compatibilità del processo di stampa.

Koenig & Bauer Flexotecnica S.p.A.
koenig-bauer.com

we're on it.



CHANGE HOW YOU SEE WHITE.

DuPont™ Cyrel® EASY BRITE



Greater ink savings
Higher print quality
Improved consistency
Increased press speeds

del deposito di inchiostro e la densità nei pieni, la sfida continua ad essere quella di rendere l'immagine più fotorealistica.

Con i retini Cyrel® EASY BRITE viene assicurata la massima opacità, una stesura uniforme, e un potenziale risparmio dell'inchiostro in base alla configurazione del set up di stampa.

La combinazione delle lastre Cyrel® EASY e dei retini EASY BRITE offre i seguenti vantaggi:

- A seconda della configurazione esistente, consente agli stampatori di utilizzare un anilox di volume ridotto, con conseguenti risparmi di inchiostro e maggiore velocità di stampa;
- Maggiore stabilità e omogeneità nella stampa su aree solide più estese;
- Migliore qualità di stampa;
- Uniformità di inchiostrazione;
- Eliminazione del difetto "trailer edge";
- Miglior aspetto della stampa finale;
- Migliore opacità e granulosità e maculazione ridotte;
- Flessibilità, poiché consente agli stampatori di raggiungere livelli di qualità più elevati utilizzando la loro configurazione esistente.

Quindi, la prossima volta che il rosso della Coca Cola o della Ferrari non sarà particolare e unico, chiediamoci "quanto sarà davvero 'Brillante' il bianco?".

ENGLISH Version

How "Brite" is your White?

COLOURS HAVE AND WILL DEFINE BRANDS. COLOURS CONVEY MESSAGES THAT WORDS DON'T. A CERTAIN RED REMINDS ONE OF COCA COLA WHILE A DIFFERENT RED REMINDS ONE OF THE POWER OF A FERRARI. YET, JUST AS AN INFINITE MIX OF COLOURS EMANATE FROM A BASE WHITE LIGHT, TO HAVE THAT COLOUR POP AND SPEAK FOR THE BRAND ON A PACKAGE, A WHITE UNDERLAYER IS KEY

The base needs to have a white layer that loads well and disperses uniformly on the substrate.

However, for reasons such as interaction between the ink, the substrate and the printing plate used, there tends to be a poor white ink laydown that looks mottled. In some cases, this is remedied by transferring more white ink than needed through higher volume aniloxes while in others, substrates

infused with white inks are used. Both tend to be expensive solutions to get a good quality white underlayer. How do we drive towards a solution to a problem? First, we understand what the problem is. We realized that there can be better ways to understand the impact of white ink laydown beyond the industry standard measure, i.e. "opacity". While more ink can lead to better opacity, if the ink is not laid down in a pattern to meet

the design target, the substrate will show mottling and graininess. The ideal solution to quantify the right pattern and amount of white ink laydown would be an index that combines these three variables into a single number. This led DuPont to develop the EASY BRITETM Index, which is a function of opacity, graininess and mottle.

In addition to developing a solution to understand white ink laydown, DuPont™ Cyrel® EASY BRITE Screens also help optimize white ink laydown in high volume printing. As screening technologies have evolved over time from AM screening to improving highlights, followed by improving ink laydown and solid density, challenges continued to exist in making the image photorealistic. With the Cyrel® EASY BRITE Screens, maximum opacity and smooth ink laydown is ensured combined with ink saving potential depending on incumbent print set up.

The combination of Cyrel® EASY Plates and the EASY BRITE Screens offer the following benefits:

- Depending on the existing setup, they allow printers to use smaller volume anilox, leading to potentially ink savings and higher print speeds;
- Better overall consistency and more consistent print of large solid areas;
- Higher print quality;
- Uniform ink layer;
- Elimination of trail edge void;
- Improved appearance of final print;
- Improved opacity, reduced graininess and reduced mottle;
- Flexibility, as they allow printers to go to higher quality levels using their existing setup.

So, the next time the Coca Cola or Ferrari red doesn't pop, let's ask ourselves "how 'brite' is the white, really?".



BENVENUTI A BORDO



Digital Flex

Nuova Roveco Group
Impianti Stampa per Flessografia

Solution for Flexible Packaging

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

Turconi acquista 7 sacchettatrici a fondo piatto dal gruppo Garant - W&H

L'AFFIDABILITÀ E LA VELOCITÀ DI QUESTE MACCHINE HANNO CONVINTO QUESTO COLOSSO DELL'INDUSTRIA DEI SACCHETTI IN CARTA PER USO ALIMENTARE A DOTARSI DI 7 MATADOR NG, DELLA SOCIETÀ TEDESCA GARANT, PARTE DEL GRUPPO WINDMÖLLER & HÖLSCHER



Turconi ha la sede operativa a Ceriano Laghetto (MB) e opera nel settore della produzione e distribuzione diretta di sacchetti per uso alimentare da oltre 65 anni, perché era il 1953 quando Agostino Turconi fonda a Saronno una piccola azienda per la commercializzazione di prodotti in carta. Nel 1962 subentra Renato Turconi, figlio di Agostino; la svolta avviene nel 1970 quando vengono acquistate le prime macchine e inizia la produzione interna di carta stampata. Da allora l'azienda ha camminato al fianco dei grandi marchi sin da quando avevano solo piccoli punti vendita intraprendendo con essi un percorso di crescita costante.

Negli anni '80 vengono introdotti nuovi macchinari nel segno del processo di rinnovamento ed evoluzione continua che Turconi persegue fin dai suoi inizi. Il gruppo si amplia e vengono brevettati nuovi impianti altamente tec-

nologici per la produzione dei sacchetti.

I numeri di Turconi, che oggi ha 80 dipendenti sono impressionanti: 4.000.000 di sacchetti e 200 q di carta politenata e accoppiata prodotti ogni giorno, 15.000 mq coperti presso la sede centrale, 150 tipologie di prodotti commercializzati, 26 linee di produzione e 5 depositi sul territorio italiano (Ferrandina - MT; Falconara Marittima - AN; Roma; Termini Imerese - PA; Cagliari).

Turconi ha ben chiara la propria posizione nei confronti dell'ambiente: l'azienda è dotata di un impianto fotovoltaico che sviluppa una potenza di 600 kWp in grado di soddisfare il fabbisogno energetico di tutti i macchinari. L'azienda, per sottolineare il proprio impegno e la propria vicinanza alle tematiche ambientali, ha creato la linea I Love Nature che combina grande praticità ad uno stile fresco ed eco-friendly.

Da **150 anni** le macchine del gruppo
WINDMÖLLER & HÖLSCHER
sono sinonimo di **elevata qualità...**

MATADOR NG

Sacchettatrice per sacchetti fondo piatto con soffietti laterali



Produzione di sacchetti con finestra o
senza anche complessi

Fino a 1200 sacchetti/minuto

Alta affidabilità



Garant Maschinenhandel GmbH

Münsterstraße 91 | 49525 Lengerich | Germania
Tel.: +49 5481 809-0 | Fax: +49 5481 809-109
infos@garant-maschinen.de | www.garant-maschinen.de
W&H Italiana srl | Tel.: +39 338 1203149



GARANT MASCHINEN

MEMBER OF  W&H-GROUP

INVESTIMENTI MIRATI E TECNOLOGIE ESCLUSIVE

“Attualmente è l’azienda che possiede il maggior numero di linee di produzione in tutta Italia ed è l’unica che può contare su un ciclo produttivo automatico e continuo che va dall’inserimento della bobina al confezionamento in materiale termoretraibile. Grazie a questo impianto i sacchetti non vengono mai manipolati dal personale e sono confezionati all’interno di imballi contenenti un numero di pezzi garantiti

secondo le richieste del cliente”, spiega Renato Turconi. Nel corso del suo sviluppo Turconi ha raggiunto un reparto produttivo costituito da 22 macchine sacchettatrici di ultimissima generazione, dotate di sistemi completamente automatizzati e 3 linee di produzione di carte alimentari. Nel 2013 Turconi Industria, società formata da Turconi e Bonucci, con una nuova sede a Gerenzano (VA), ha avviato la sua produzione per soddisfare il centro sud Italia con ulteriori 11 macchine sacchettatrici e tre macchine



Da sinistra:
Renato Turconi,
Simone Turconi,
Silvano Scarano
(responsabile produzione),
Emilio Alliegro (Sales Manager Garant/WUH Group),
Bonucci Luca
(Turconi Industria)

ENGLISH Version

Turconi purchases 7 flat-bottomed bag machines from Garant - W&H group

THE RELIABILITY AND SPEED OF THESE MACHINES HAVE CONVINCED THIS GIANT OF PAPER FOOD BAGS INDUSTRY TO ACQUIRE 7 MATADOR NG, FROM THE GERMAN COMPANY GARANT, PART OF WINDMOLLER & HOLSCHER GROUP

Turconi has its operational headquarters in Ceriano Laghetto (MB) and has been operating in the production and direct distribution of food bags for over 65 years, because it was 1953 when Agostino Turconi founded a small company in Saronno, devoted to the marketing of paper products. In 1962 the reins of the company passed into Renato Turconi's hands, Agostino's son; 1970 is the turning-point year when the first

machineries were bought and began the internal production of printed paper. Since then the company has been walking beside big brands, since they had only small outlets, starting with them a path of constant growth. In the 80s new machineries were introduced according to a process of constant renewal and evolution which has been followed by Turconi from the very beginning. The group extended, new highly technological plants are

patented for the production of paper bags. The numbers of Turconi, that now has 8 collaborators, are impressive: 4.000.000 million paper bags and 200 quintals of poly-lined and laminated paper manufactured every day, 15.000 sm covered area in central in the headquarters, 150 kinds of sold products, 26 production lines and 5 warehouses displaced in the Italian territory (Ferrandina – MT; Falconara Marittima – AN, Roma, Termini Imerese – PA; Cagliari). Turconi's position in relation to the environment is very clear. The company is endowed with a photovoltaic system that develops an output of 600 kWp, able to satisfy the energy needs of all machineries. The company, in order to emphasize its commitment and attention to environmental issues, created the line I Love Nature, that combines ease of use with a young and eco-friendly style.

TARGET-ORIENTED INVESTMENTS AND EXCLUSIVE TECHNOLOGIES

At the moment, the company has the highest numbers of production lines all over

Italy and is the only one that can rely on an automatic and continuous production cycle, from web placing to packing in shrink-wrapping material. Thanks to this plant, paper bags are never handled by the staff and they are stored in packages containing a number of guaranteed pieces, according to customer's requirements. During its development Turconi has reached a production department consisting of 22 latest-generation bag machines, equipped with fully automated systems and 3 food paper production lines. In 2013 Turconi Industria, a company formed by Turconi and Bonucci, with a new seat in Gerenzano (VA), started its production to satisfy central and southern Italy with further 11 bag machines and three printing machines and food paper laminating. Quality, innovation, development and professionalism are the qualities that have enabled the two companies to consolidate their position as an optimal and qualified partner for the GDO. An excellent technical/production team, led by Silvano Scarano,

NOVITA' 2019

Stai cercando la Soluzione di Stampa Ideale per piccole e medie tirature di Packaging?



- Stampa diretta su Cartoni Ondulati fino 1,6cm
- Buste Spedizione e Sacchetti di Carta (Shopper)
- Stampa a 18metri/minuto
- Risoluzione 1600x800dpi
- Testina Memjet
- Testa montata su carrello (escursione max 42cm)
- Area di Stampa 21cm (42 con 2° passaggio)
- Inchiostri base acqua Niagara
- Cartucce CMYKK da 250ml cad



ns MULTI LG

Powered by **memjet**

- Stampa diretta su Cartoni Ondulati fino 1,6cm
- Passaggio Carta 120cm
- Stampa a 9 e 18metri/minuto
- Risoluzione 1600x800 e 1600x1600dpi
- 5 Testine Memjet (largh di stampa 106cm)
- Inchiostri base acqua Niagara
- Taniche CMYKK da 2Litri cad
- Piano Aspirato
- Rip Dedicato



www.printsolutionsrl.it
info@printsolutionsrl.it



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

da stampa ed accoppiatura di carte alimentari. Qualità, innovazione, sviluppo e professionalità sono le doti che hanno permesso alle due società di consolidare la propria posizione come partner ottimale e qualificato per la GDO. Un ottimo team tecnico/produttivo, guidato da Silvano Scarano, ha permesso al gruppo Turconi di creare una gestione ottimale di tutte le macchine.

LE NUOVE SACCHETTATRICI GARANT - W&H

Le macchine che hanno installato Turconi e Turconi Industria in un periodo di tre anni sono in totale sette: quattro Matador NG e tre Matador SIM.

“La Matador NG è la macchina perfetta per una produzione facile e efficiente di sacchetti a fondo piatto con bordo superiore perforato e con soffiati laterali, ci hanno convinto l'elevata affidabilità e velocità di questa attrezzatura, dotata di caratteristiche innovative come la perforazione con tecnologia direct drive, la gestione delle ricette, il sistema brevettato di incollatura del fondo e l'elevata automazione, che insieme garantiscono più efficienza e rendono possibile una produzione di sacchetti a basso costo e competitiva”, afferma Turconi.

Inoltre, la macchina può essere dotata delle seguenti opzioni: dispositivo per finestra, finestratrice SERVO, gruppo valvola, punzonatrice elettro-pneumatica, gruppo

stampa in linea Linaflex NL, fustella per manici a fagiolo SERVO con foglietto di rinforzo e micro-perforazione.

Le altre macchine ordinate sono le Matasim, modello presentato nel 2018 a Chicago in occasione di Pack Expo, che completa la gamma delle sacchettatrici Matador. Quando è stata sviluppata l'obiettivo di Garant è stato soprattutto la semplicità d'uso. “Avevamo bisogno di un'attrezzatura in grado di produrre sacchetti velocemente e con il minimo impegno da parte dell'operatore, e anche il fatto che la macchina richiede poca manutenzione è stata un'altra qualità importante per noi”, spiega Turconi. Per arrivare a questo risultato l'accessibilità a tutte le singole componenti della macchina è stata ottimizzata, rendendo la macchina davvero semplice da usare. Inoltre, il design della Matasim è robusto ed è caratterizzato da una messa in opera rapidissima “Questo prodotto rappresenta l'essenza della capacità progettuale tedesca e si rivolge a quegli utilizzatori che hanno l'esigenza di produrre prodotti semplici con una macchina dal costo contenuto e, come per tutte le macchine Garant, viene proposto anche un gruppo stampa in combinazione, la Linaflex S.

La Matasim è anche una macchina molto compatta che può essere inserita con facilità in qualunque contesto produttivo”, conclude Alliegro Emilio, Sales Manager Garant/WUH Group.

has allowed the Turconi group to create an optimal management of all machines.

THE NEW BAG MACHINES BY GARANT - W&H

The machines that Turconi and Turconi Industria installed over three years are seven: four Matador NTG and three Matador SIM.

The MATADOR NG is the right machine for a fast and efficient production of flat and satchel bags with perforated top edge and with side gussets, high reliability and speed of this equipment convinced us; the machine is equipped with innovative characteristics like perforation with direct drive technology, recipes management, patented bottom pasting system and high automation, that together guarantee more efficiency and make possible a low cost and competitive bag production”, says Turconi.

Besides the machine can be equipped with the following options: device for window, window patching machine SERVO, valve group, electric-pneumatic punching machine, Linaflex NL (inline printing unit), wicket

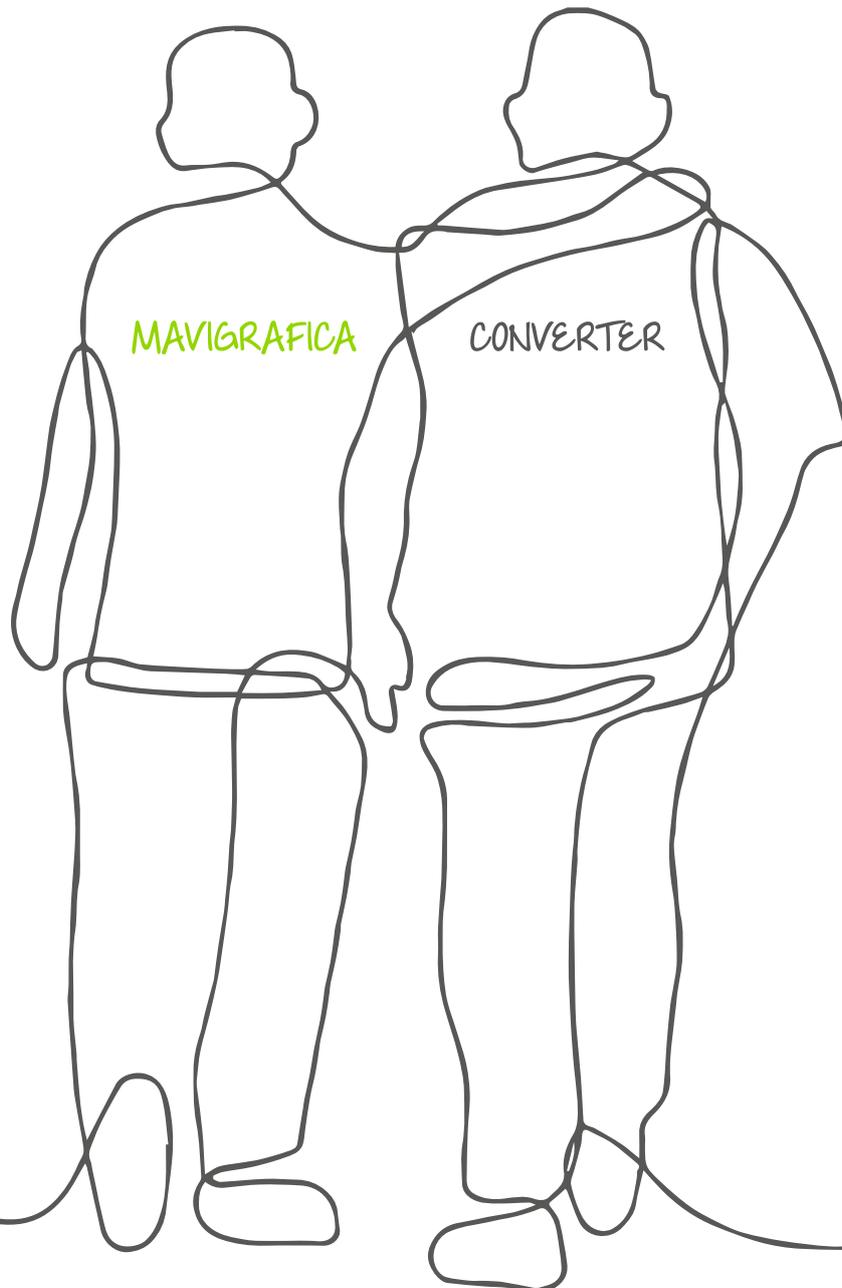


hole punching SERVO with strengthening slip of paper and micro-perforation.

The other machines ordered are the Matasim, a model presented in 2018 in Chicago at Pack Expo, that completes the range of Matador bag machines. When it was developed, the aim of Garant was above all the ease of use. “We needed an equipment able to produce paper bags quickly and minimum effort for operator, and also the fact that the machine requires low maintenance was another important quality for us”, explains Turconi. To obtain this result the accessibility to the individual machine components has also been optimized, making the machine especially user-friendly. The design of the machine is robust and commissioning is very quick.

“This product embodies German engineering and addresses users looking to produce simple products on a correspondingly low-priced machine, and, as for all Garant machines, is proposed a suitable printing unit, Linaflex S. The MATASIM is a particularly compact machine that can be incorporated into any production environment.

INSIEME ABBIAMO **TRACCIATO**
LE PIÙ **GRANDI STORIE** DI SUCCESSO.



www.mavigrafica.it

MAVIGRAFICA
PROGETTAZIONE GRAFICA PRESTAMPAFLEXO

Convertiamo Converters.

La nostra spinta innovativa esalta il settore flexo. Abbiamo gettato le basi per l'integrazione e l'automazione completa dell'incisione. Grazie alle unità Flexcel Nx Wide e Crystal 5080 possiamo soddisfare qualsiasi tipo di richiesta producendo impianti stampa con tecnologia e risoluzione in Full HD. Sempre più Converters utilizzano gli impianti stampa di Mavigrafica.

Sinergie vincenti. Differenze che non passano inosservate.

Progettazione | Prestampa | Prove Colore | Impianti Stampa | 3D



VIA CONSORTILE 40
FISCIANO (SA) 84084
TEL: +39 089 8283233
FAX: +39 089 821660

VIA TORINO 31
CERNUSCO SUL
NAVIGLIO (MI) 20063
TEL: +39 02 92143083
FAX: +39 02 92147652

OMET inaugura il nuovo “OMET Drome” con due giorni dedicati alle ultime novità per la stampa ibrida di etichette

DUE GIORNI DI OPEN HOUSE PRESSO LA SEDE OMET DI MOLTENO (LC) IN COLLABORAZIONE CON DURST, PARTNER CONSOLIDATO PER QUANTO RIGUARDA LE TECNOLOGIE DI STAMPA DIGITALI

INTEGRATE NELLE MACCHINE DA STAMPA OMET, CHE SUL CONCETTO DI STAMPA IBRIDA HA COSTRUITO I SUOI SUCCESSI NEGLI ULTIMI ANNI, FORTE DI UNA GRANDE RISPOSTA DA PARTE DEL MERCATO

“OMET Hybrid Experience” ha attirato l'attenzione di oltre 250 operatori del settore fra clienti e aziende partner che hanno decretato il successo della due giorni dedicata alle ultime novità per la stampa ibrida di etichette; obiettivo puntato sulla OMET XJet powered by Durst che si sta affermando sempre più nel mercato della stampa di etichette, come testimoniano gli importanti risultati commerciali ottenuti in tutto il mondo.

Con l'occasione è stato inoltre inaugurato “OMET DROME”, uno spazio permanente, ricavato all'interno dello stabilimento di Molteno, a pochi chilometri dal quartier

generale di Lecco, dedicato alle dimostrazioni sulle macchine. E proprio a Molteno è prevista nel 2020 l'inaugurazione di un nuovo stabilimento di 35 mila m², dotato di magazzino automatico, 17 mila metri per la produzione, 4000 per gli uffici e un'area di 5 mila metri quadri per il nuovo demo center e per l'area di ricerca e sviluppo.

In questa due giorni i visitatori hanno potuto assistere a dimostrazioni dal vivo, oltre che sulla OMET XJet powered by Durst, anche sulla iFlex in configurazione ibrida con dispositivi di asciugamento UV e LED. L'evento ha avuto il supporto di aziende sponsor che hanno attivamente partecipato all'evento: Apex, Asahi, Avery Dennison, Control Technique (Nidec Group), Erhardt+Leimer, GEW, Kurz, Italfinance, Ritrama, Rossini, Rotometrics, Swedev, Tesa, Vetaphone e Zeller+Gmelin.

QUANDO IL DIGITALE INCONTRA LA FLEXO: TRE MACCHINE IN UNA

Paolo Grasso, Responsabile della BU etichette di OMET, ha fornito una panoramica sul connubio flexo+digitale, dando una visione circa le richieste del mercato. “I brand owner oggi chiedono la personalizzazione delle confezioni senza compromessi in termini di qualità di stampa, avendo come punto di riferimento le tecnologie tradizionali, ma non sono disposti a corrispondere costi extra per un valore aggiunto che indiscutibilmente la stampa digitale è in grado di fornire. Lo stampatore invece cerca nuove tecnologie per ampliare la propria offerta ma con un occhio attento e vigile sui costi. Avere una piattaforma modulare in grado di rispondere a





BFTFLEXO

INKING AND WASHING SYSTEMS



Consumo dell'acqua*
di lavaggio ridotto
del 50% (*o solvente)



88% dell'inchiostro
recuperato prima di
ogni lavaggio



Incremento della
capacità produttiva
della macchina



Interfaccia completa
e autodiagnosi di ogni
singolo componente



Design compatto in
grado di alloggiare fino
a 6 colori per colonna

www.bftflexo.com

Il nuovo sistema d'inchiostrazione e lavaggio automatico GTM.

Elimina l'inchiostro residuo, evitando di sprecarlo ad ogni lavaggio.



Utilizza il QR Code qui a fianco
per utilizzare il nostro calcolatore
d'inchiostro residuo.



Scan me

Distribuito in Italia da



SIMONAZZI
SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO

www.simonazzi.it



differenti esigenze è senz'altro molto apprezzato dagli stampatori che possono così scegliere quale tipologia di tecnologia offrire al proprio cliente a seconda delle differenti esigenze di mercato. Un altro aspetto da tenere in considerazione è la possibilità di creare nuovi target e nuovi mercati ponendosi proattivamente nei confronti del cliente", esordisce Paolo Grasso.

Il concetto di macchina ibrida offre una serie di vantaggi proprio grazie al mix di tecnologie che vengono esaltate da questa combinazione in un'unica linea: con l'inkjet si possono stampare piccole e medie tirature, personalizzate con dato variabile, riuscendo a riprodurre il 95% della gamma cromatica, mentre grazie alla tecnologia flessografica si garantiscono le riproduzioni dei pantoni, la stampa dei pieni in maniera uniforme, le vernici e tutte le operazioni di finitura e converting, ovviamente con il grande vantaggio di eseguire tutti questi passaggi in linea sulla stessa macchina da stampa.

Il sistema proposto dalla partnership fra OMET e Durst è completamente modulabile, basato su trasmissioni a motori diretti che garantiscono il massimo della stabilità di registro per risultati di stampa qualitativamente elevati. A seconda delle esigenze è possibile prevedere l'inserimento del modulo hot-foil, cold-foil e laminazione, stampa serigrafica, stampa su adesivo, l'unità di fustellatura Monotwin Cut, l'unità di rimozione degli sfridi Rock'n'roll. L'altra tecnologia presente nel nuovo OMET Drome era una iFlex, introdotta a Labelexpo 2015 e divenuta in poco tempo una delle macchine più apprezzate del costruttore lecchese, grazie alla sua semplicità d'uso senza alcun tipo di compromesso dal punto di vista qualitativo. Tra le caratteristiche principali di questa macchina da stampa segnaliamo il sistema di pre-registro laser iLight che guida l'operatore verso l'allineamento perfetto delle lastre con un semplice movimento rotatorio delle manopole esterne al cilindro. A dimostrazione dell'effettiva semplicità di questo gesto, durante le demo di stampa, queste regolazioni sono state eseguite da alcune persone scelte a caso fra il pubblico presente. Sempre per garantire un registro perfetto, la iFlex monta il sistema iVision, composto da un set di videocamere smart posizionate su tutti i gruppi stampa che consentono all'operatore di verificare il registro colore per colore, in tempo reale.

ENGLISH Version

OMET inaugurates the new "OMET Drome" with two days dedicated to the latest novelties for hybrid label printing

TWO DAYS OF OPEN HOUSE AT OMET HEADQUARTERS IN MOLTEÑO (LC) IN COLLABORATION WITH DURST, A CONSOLIDATED PARTNER FOR DIGITAL PRINTING TECHNOLOGIES INTEGRATED IN PRINTING MACHINES BY OMET, WHICH HAS BUILT ITS SUCCESSES IN THE LAST YEARS ON THE HYBRID PRINTING CONCEPT, STRONGER AFTER A GREAT RESPONSE FROM THE MARKET

"O MET Hybrid Experience" has attracted the attention of over 250 operators in the sector, customers and partner companies, who have made successful the event dedicated to hybrid label printing; focus on OMET XJet powered by Durst, which is becoming more and more established in the label printing market, as evidenced by the important com-

mercial results obtained worldwide. On this occasion "OMET DROME" was inaugurated, a permanent space, located in the Molteno plant, a few kilometers far from Lecco headquarters, dedicated to live demonstrations. And in Molteno it is planned in 2020 the inauguration of a new factory of 35.000 sm, equipped with an automatic warehouse, 17.000 sm for production,

4000 sm for offices and an area of 5.000 sm square meters for the new demo center and the research and development area.

During these two days, visitors were able to watch live demonstrations on: OMET XJet powered by Durst and iFlex in hybrid configuration with UV and LED drying devices. The event was supported by sponsor companies that actively participated in the event: Apex, Asahi, Avery Dennison, Control Technique (Nidec Group), Erhardt + Leimer, GEW, Kurz, Italfinance, Ritrama, Rossini,

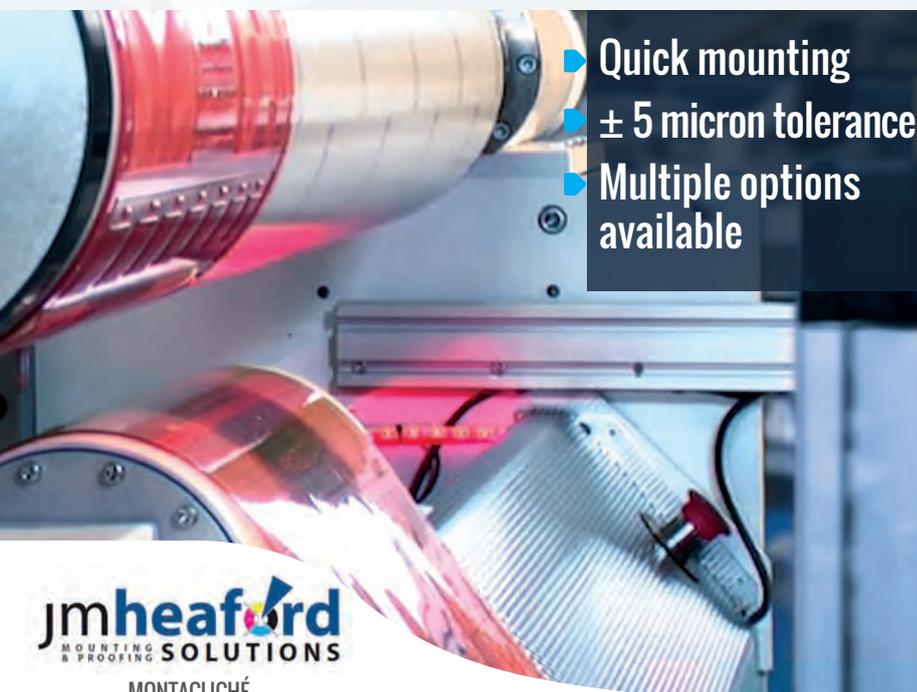
Rotometrics, Swedev, Tesa, Vetaphone and Zeller + Gmelin.

WHEN DIGITAL MEETS FLEXO: THREE MACHINES IN ONE

Paolo Grasso, manager of OMET Labels BU, provided an overview about flexo+digital combination, considering the demands of the market. "Today brand owners demand the customization of the packs without compromises in terms of print quality, having traditional technologies as a



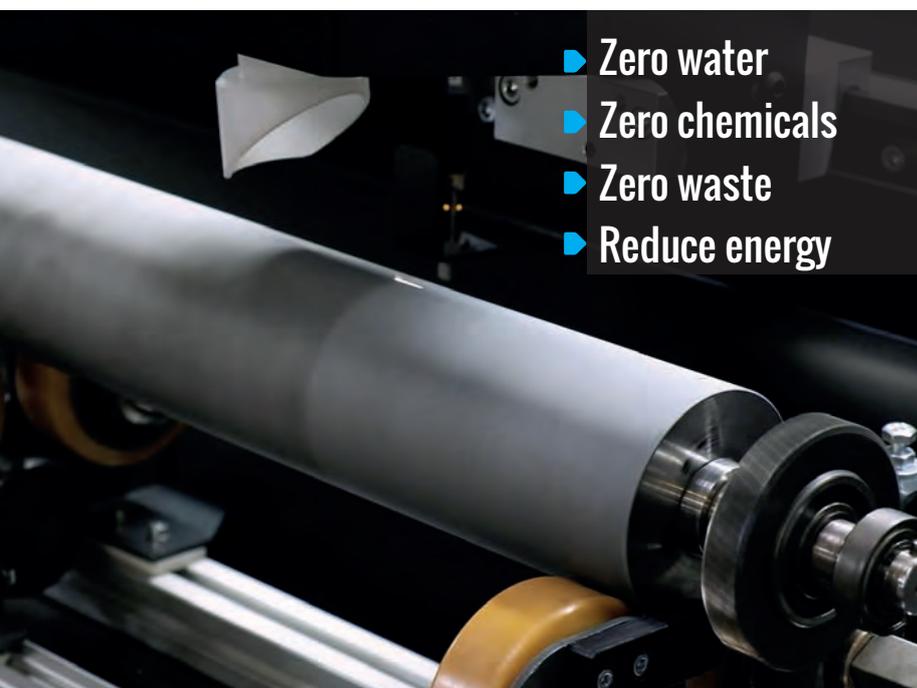
Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



- ▶ Quick mounting
- ▶ ± 5 micron tolerance
- ▶ Multiple options available



jmheaford
MOUNTING & PROOFING SOLUTIONS
MONTACLICHÉ



- ▶ Zero water
- ▶ Zero chemicals
- ▶ Zero waste
- ▶ Reduce energy



TEG TECHNOLOGIES
PULIZIA LASER DI ANILOX

LUXFER
GRAPHIC ARTS
LASTRE IN METALLO PER
LA FOTOINCISIONE

ROGERS CORPORATION
R/bak[®] Cushion Mounting Materials
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

BFT FLEXO
INKING AND WASHING SYSTEMS
SISTEMI INCHIOSTRAZIONE
E LAVAGGIO

Vianord
INGEGNERIA
ATTREZZATURE PER
LA PRODUZIONE DI GLICHÉ

ThermoFlex
SISTEMI CTP

MacDermid
GRAPHICS SOLUTIONS
LASTRE FLEXO

pamarco
ANILOX

Axcyl
MANICHE FLEXO

FLEXO CONCEPTS
DOCTOR BLADES

ETICHETTE SENZA LINER: UN PROGETTO CHE VEDE COINVOLTE RITRAMA E OMET

Sergio Veneziani, PM per i prodotti Linerless di Ritrama, ha introdotto la partnership tra OMET e Ritrama per lo sviluppo del progetto Core Linerless Solutions®. Un'innovazione che consente notevoli risparmi, velocità e un impatto positivo sia sull'efficienza sia sulla sostenibilità ambientale del processo di stampa delle etichette autoadesive.

“La gestione del liner (supporto siliconato) è una sfida alla quale oggi possiamo rispondere con la piattaforma tecnologica Core Linerless Solutions®, utilizzando un materiale autoadesivo dotato di smart liner multifunzionale. All'inizio del processo di produzione il materiale autoadesivo è dotato del suo liner che, durante la fase di converting, diventa un componente dell'etichetta (film



di laminazione), passando quindi da scarto a parte integrante del film laminato”, dice Veneziani.

Questo materiale è composto da: superficie stampante OPP TC adatta a qualsiasi tipologia di stampa, adesivo acrilico permanente, liner siliconato e adesivo attivabile termicamente per un'etichetta finale di 42 micron più lo strato di adesivo, pronta per essere applicata da appositi moduli di etichettatura sui prodotti finali. “Questo non è un prodotto ma una tecnologia innovativa in grado di cambiare i paradigmi nella produzione delle etichette autoadesive”, aggiunge Veneziani.

Il processo di Converting CLS® Multifunctional Smart Liner consiste in una laminazione termoattivata del liner PET siliconato sull'etichetta precedentemente stampata, proteggendo la stampa e rendendo superflua la laminazione o l'applicazione di vernici protettive.

Infine per consentire l'applicazione sui prodotti cui le etichette sono destinate, vengono eseguite delle microperforazioni, eliminando quindi la classica fustellatura con i relativi sfridi. Questa tecnologia innovativa permette di utilizzare meno materiale e di produrre meno scarti, incrementando la capacità produttiva delle macchine utilizzate, grazie a una più elevata velocità e all'eliminazione delle distanze fra etichette richieste in caso di fustellatura. Oltre l'80% delle etichette stampate hanno forma quadrata o rettangolare, pertanto con questa tecnologia non

point of reference, but they are not willing to pay extra costs for an added value that unquestionably only digital printing is able to provide. On the other hand, the printer is looking for new technologies to expand its offer, but with a careful and watchful eye on costs. Having a modular platform capable of responding to different needs is undoubtedly very much appreciated by printers who can thus choose which type of technology to offer to their customers according to different market needs. Another aspect to take into consideration is the possibility of creating new targets and new markets by proactively approaching the customer”, says Paolo Grasso.

The concept of hybrid machine offers a series of advantages thanks to the mix of technologies that are enhanced by this combination in a single line: with inkjet you can print small and medium runs, customized with variable data, being able to reproduce the 95 % of the color range, while thanks to flexographic technology we guarantee the reproduction of Pantone, uniform printing of

solids, coatings and all finishing and converting operations, obviously with the great advantage of performing all these steps in line on the same printing machine.

The system proposed by the partnership between OMET and Durst is completely modular, based on direct drive transmissions that guarantee maximum register stability for high quality printing results. Depending on the requirements, it is possible to insert hot-foil, cold-foil and lamination module,



screen printing, printing on adhesive, Monotwin Cut die-cutting unit and Rock'n'roll waste removal unit.

The other technology present in the new OMET Drome was an iFlex, introduced at Labelexpo 2015 and soon become one of the most appreciated machines of the Lecco manufacturer, thanks to its simplicity of use without any compromise from the qualitative point of view. Among the main features we report the iLight laser pre-register system

that guides the operator towards perfect alignment of the plates with a simple rotary movement of the knobs outside the cylinder. As a demonstration of the real simplicity of this gesture, during the press demos, these adjustments were made by some randomly chosen people in the audience. Always to guarantee a perfect register, the iFlex mounts the iVision system, composed of a set of smart cameras positioned on all the printing units that allow the operator to check the register color by color, in real time.

LABELS WITHOUT LINER: A PROJECT INVOLVING RITRAMA AND OMET

Sergio Veneziani, PM for Ritrama's Linerless products, has introduced the partnership between OMET and Ritrama for the development of the Core Linerless Solutions® project. An innovation that allows significant savings, speed and a positive impact on both efficiency and environmental sustainability of the printing process of self-adhesive labels.

“The management of the liner (siliconized



SELEVISCO9000

- ▶ No drift in viscosity measurement
- ▶ Insensitivity to turbulence and foam
- ▶ Proprietary technology
- ▶ Acid and solvent proof
- ▶ No recalibration needed
- ▶ No maintenance required
- ▶ User friendly
- ▶ Excellent performance with water based inks, glues and varnishes

📍 Via delle Brigole, 4
23877 Paderno d'Adda
LC Italy

☎ 0039 039 513012
☎ 0039 039 512084
@ info@selectrasrl.it

THE STATE OF THE ART IN VISCOSITY CONTROLS



S SELECTRA
SELECT YOUR FUTURE

si ha nessun tipo di problema a soddisfare le esigenze del mercato. Grazie all'impiego di materiale trasparente è possibile ottenere etichette con effetto No-Label-Look, simulando graficamente qualsiasi forma dell'etichetta all'interno di una sagoma quadrata o rettangolare.

DURST: NUOVE FRONTIERE NELLA STAMPA DIGITALE

Martin Leitner di Durst ha illustrato il potenziale e le opportunità offerte dalla stampa digitale: muoversi verso la tecnologia digitale inkjet o ibrida per un'azienda di stampa non è soltanto l'acquisto di una nuova macchina, ma può essere l'inizio di una trasformazione del proprio modello di business e dell'azienda stessa. Durst e OMET da questo punto di vista offrono una solida base di competenze, condividendo la stessa filosofia e gli stessi obiettivi, indispensabili per questa evoluzione. Per ottenere risultati di qualità tutte le componenti coinvolte nel processo di stampa inkjet devono essere perfette: le teste di stampa, gli inchiostri, i software e i materiali. Ma tutto questo oggi non è più sufficiente o perlomeno avendo raggiunto uno sviluppo talmente elevato, la chiave per imporsi sul mercato con queste tecnologie è quella di proporre nuovi metodi di lavoro. Il digitale ha stravolto i paradigmi, rendendo possibile ciò che una volta non lo era.



“Abbiamo un cliente che utilizza la Tau per stampare digitalmente le etichette da applicare sui pneumatici, con svariati dati, tutti differenti fra loro a seconda del modello. Gli ordini sono inviati dal brand owner attraverso il workflow dello stampatore direttamente alla macchina da stampa digitale. La consegna viene effettuata entro massimo 24 ore dall'ordine poiché le aziende di pneumatici non fanno magazzino e i loro programmi di produzione possono variare in brevissimo tempo, pertanto per una tipologia di lavoro simile senza un flusso di lavoro digitale e una macchina da stampa anch'essa digitale, non sarebbe possibile realizzarlo”, dice Martin Leitner. Nell'ultimo anno Durst ha installato in tutto il mondo 25 modelli di Tau 330 RSC (Resolution, Speed, Colors), caratterizzate da una risoluzione di 1200x1200 dpi, velocità di 78 metri lineari al minuto in configurazione

support) is a challenge that we can now solve with the Core Linerless Solutions® technology platform, using a self-adhesive material with a multifunctional smart liner. At the beginning of the production process, the self-adhesive material is equipped with its liner which, during the converting phase, becomes a component of the label (laminating film), thus passing from waste to an integral part of the laminated film”, says Veneziani.

This material consists of: OPP TC printer surface suitable for any type of printing, permanent acrylic adhesive, silicone liner and thermally activatable adhesive for a final label of 42 microns plus the adhesive layer, ready to be applied by special labeling modules on the final products.

“This is not a product but an innovative technology that can change the paradigms in the production of self-adhesive labels”,

adds Veneziani.

The Converting CLS® Multifunctional Smart Liner process consists of a thermoactivated lamination of the silicone liner on the previously printed label, protecting the print and making unnecessary laminating or application of protective coatings.

Finally, to allow the application on the products to which the labels are destined, are made micro-perforations, thus eliminating the classic die-cutting with scraps.

This innovative technology makes it possible to use less material and produce less waste, increasing the production capacity of the machines used, thanks to a higher speed and the elimination of the distance between labels required in case of die-cutting. More than 80% of printed labels have a square or rectangular shape, so with this technology there is no problem to meet the needs of the market. Thanks to the use of transparent material it is possible to obtain labels with a no-label-Look effect, graphically simulating any shape of the label within a square or rectangular shape.

DURST: NEW FRONTIERS IN DIGITAL PRINTING*

Martin Leitner, Durst, illustrated the potential and opportunities offered by digital printing: moving towards digital inkjet or hybrid technology for a printing company is not just the purchase of a new machine, but it can be the beginning of a transformation of your business model and of the company itself. From this point of view, Durst and OMET offer a solid base of expertise, sharing the same philosophy and the same objectives, essential for this evolution.

To achieve quality results, all components involved in the inkjet printing process must be perfect: print heads, inks, software and materials. But all this today is no longer enough or at least having achieved such a high development, the key to impose itself on the market with these technologies is to propose new methods of work. The digital has overturned the paradigms, making possible what once was not.

“We have a customer who uses the Tau to digitally print the labels to be applied on ti-



LUCIDATURA A SPECCHIO VECCHI E NUOVI PAVIMENTI

studiata per il settore packaging

- Transito muletti
- Graffi dei bancali
- Caduta accidentale inchiostri
- Visite clienti



**CERTIFICATI
HACCP**

Vantaggi:

- Resistente al traffico mezzi pesanti
- Finitura antiscivolo
- Planarità elevata
- Non ci saranno più segni di gommature
- Molto più igienico
- Facile da pulire e mantenere
- Durevole nel tempo
- Economico da realizzare
- Colorabile e personalizzabile anche con loghi
- Ecosostenibile
- Assenza di agenti chimici nocivi durante il processo



10 PASSAGGI DI LEVIGATURA A DIAMANTE

3 MANI DI CONSOLIDAMENTO E INDURIMENTO DEL CEMENTO CON CONCRETE SAVER

TEMPI DI LAVORAZIONE 100MQ/ALGIORNO

CMYK+OVG+W. Nel corso del 2019 sono previsti ulteriori sviluppi sulla macchina con la possibilità di realizzare serigrafia in digitale e aumentare pertanto gli effetti tattili degli stampati e un aumento del bianco opaco fino all'80% alla velocità di 39 metri al minuto.

L'ESPERIENZA DI ITALGRAFICA CON LA OMET XJET POWERED BY DURST

Francesco Niorettini di Italgrafica Sistemi ha raccontato la sua case study personale come primo utente XJet in Italia. Sul mercato da 25 anni, Italgrafica sistemi fa parte del Gruppo Konig Print insieme a ElleGi Trento e KPS, occupa circa 70 persone per un fatturato di 12 milioni di €, ed è specializzata nella stampa di etichette autoadesive. Cliente storico di OMET (3 flexy-S 330 e una Xflex X6), quando è stato il momento di scegliere su quale tecnologia ibrida investire, in Italgrafica non hanno avuto dubbi, come ci conferma Francesco Niorettini: "la nostra sfida è quella di fare tirature sempre più lunghe in modalità digitale e la XJet è una soluzione unica, capace di unire il meglio dei mondi OMET e Durst: un investimento in innovazione che ci ha permesso di alzare l'asticella a livello tecnico e professionale". La produzione di Italgrafica nel campo delle etichette autoadesive spazia dal dato variabile, alle etichette con microchip (RFID, Tag), alle

soluzioni multi-pagina fino alle etichette combinate con differenti supporti. Dopo una prima esperienza con una macchina solamente digitale il cui breakeven è fissato a 2/3000 metri, si è reso necessario affidarsi a una macchina ibrida, più performante dal punto di vista produttivo con un breakeven più alto, 15/20 mila metri che iniziano a essere delle tirature importanti. "Un altro vantaggio della tecnologia ibrida è la possibilità di stampare qualsiasi tipologia di lavoro senza la necessità di applicare il primer. Nel nostro magazzino abbiamo circa 150 differenti materiali, compresi quelli speciali per i vini o i foils metallici, e vi posso confermare che quasi tutti sono stampabili sia in convenzionale che con tecnologia ibrida. Anche da un punto di vista della qualità, siamo abituati a stampare in flexo e offset in altissima qualità, e anche qui siamo rimasti ampiamente soddisfatti dai risultati che riusciamo a ottenere con la stampa ibrida", conclude Niorettini.



res, with various data, all different from one another depending on the model.

Orders are sent by the brand owner through the printer's workflow directly to the digital press. Delivery takes place within a maximum of 24 hours after the order as tires companies do not stock and their production programs can change in a very short time, therefore for a similar type of work without a digital workflow and a digital printing press, it would not

be possible to do it", says Martin Leitner.

In the last year, Durst has installed around the world 25 models of Tau 330 RSC (Resolution, Speed, Colors), characterized by a resolution of 1200x1200 dpi, speed of 78 linear meters per minute in CMYK + OVG + W configuration. During 2019 further developments on the machine are foreseen with the possibility to realize digital screen printing and therefore increase the tactile

effects of printed materials and an increase of opaque white up to 80% to the speed of 39 meters per minute.

THE ITALGRAFICA EXPERIENCE WITH THE OMET XJET POWERED BY DURST

Francesco Niorettini, Italgrafica Sistemi, talked about his personal case study as first XJet user in Italy. On the market for 25 years, Italgrafica sistemi is part of the Konig Print Group together with ElleGi Trento and KPS, employs about 70 people for a turnover of 12 million €, and specializes in printing of self-adhesive labels.

Historical customer of OMET (3 flexy-S 330 and a Xflex X6), when it was time to choose which hybrid technology to invest in, Italgrafica had no doubts, as confirmed by Francesco Niorettini: "our challenge is to make longer runs in digital mode and the XJet is a unique solution, able to combine the best of the worlds OMET and Durst: an investment in innovation that has allowed us to raise the bar at a technical and professional level".

The production of Italgrafica in the field of self-adhesive labels ranges from variable data, to labels with microchips (RFID, tags), to multi-page solutions up to labels combined with different substrates.

After a first experience with a digital machine whose breakeven is set at 2/3000 meters, it was necessary to rely on a hybrid machine, more performant from the production point of view with a higher breakeven, 15/20 thousand meters which are important runs.

"Another advantage of hybrid technology is the ability to print any type of work without the need to apply the primer. In our warehouse we have about 150 different materials, including special ones for wines or metal foils, and I can confirm that almost all of them are printable in both conventional and hybrid technology.

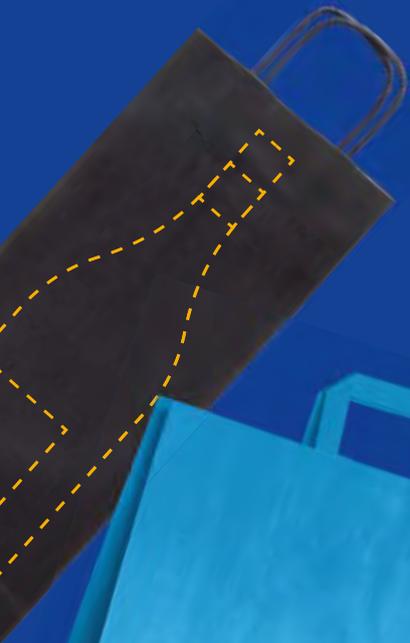
Even from a quality point of view, we are used to printing in high quality flexo and offset, and here too we have been largely satisfied with the results we can achieve with hybrid printing", concludes Niorettini.



curioni SUN  **teramo**



**PAPER
BAG
MAKING
MACHINES**



www.curionisun.it

Effeci festeggia i 40 anni di attività e apre una nuova sede nel Veneto

IL SERVICE DI PRESTAMPA FLEXO HA NEL SERVIZIO E NELL'ALTA QUALITÀ I SUOI CAVALLI DI BATTAGLIA

Ha da poco spento le 40 candeline, ma l'entusiasmo, la voglia di fare e soprattutto di continuare a crescere non mancano assolutamente in Effeci, azienda specializzata nella produzione di impianti flexo con sede a Perego (Lc) e dai primi di gennaio con ufficio commerciale e grafico anche nel Veneto.

Luca Anselmi, giovane e dinamico imprenditore, ha ereditato dal papà Renato e dalla mamma Marisa la passione per questo lavoro.

Fondata nel 1978 da Renato Anselmi, Effeci ha saputo ritagliarsi un suo spazio nel variegato mondo della stampa flessografica. Il Sig. Renato, prima di aprire la sua azienda, era impiegato in un importante scatolificio della zona del lecchese, esperienza durante la quale ha avuto modo di acquisire competenze specifiche e con lungimiranza capire l'espansione che il mercato flessografico avrebbe avuto negli anni a venire. Il fiore all'occhiello di Effeci è stato da sempre un servizio clienti molto efficiente, presente e tempestivo.

Oggi l'azienda è gestita da Luca, che dopo essersi diplomato nel 1995, ha preso in mano le redini dell'azienda; oggi nonostante i suoi genitori si stiano godendo il meritato riposo, l'atmosfera che si respira visitando l'ufficio



grafico ben strutturato e all'avanguardia, da cui parte tutto il processo produttivo, il premontaggio e il reparto di produzione dei polimeri liquidi e solida, anch'esso tecnologicamente al top, è quella di una vera e propria famiglia, con un forte spirito di collaborazione, massima professionalità, attaccamento e dedizione al lavoro - "Sono estremamente orgoglioso dei miei collaboratori, che considero parte della famiglia Effeci. Siamo un'azienda giovane, la persona più anziana non arriva ai 50 anni di età, dove elevata specializzazione, professionalità, attaccamento al



Azienda Certificata ISO 9001-Certified ISO 9001

40. anni



IMPIANTI FLEXO
FLEXO PRINTING SYSTEM

DA SEMPRE INNOVATIVI PER SEMPRE



lavoro e rispetto del cliente rappresentano i tratti distintivi del nostro modo di operare”, esordisce Luca accogliendoci nella sua sede dove lavorano 22 persone.

Ma non basta un’atmosfera positiva per ottenere risultati eccellenti, è assolutamente importante la professionalità degli operatori: infatti la preparazione tecnica degli operatori Effeci è estremamente elevata, a partire dalla pre-stampa, che nel settore della flexo riveste un ruolo di primaria importanza. L’operatore di pre stampa flexo è chiamato ad avere competenze molto specializzate nella gestione di ogni singolo lavoro e a lavorare a stretto contatto con il cliente in un rapporto di partnership molto stretta, anche se negli ultimi anni si sta andando sempre più verso un processo produttivo standardizzato.

“Il nostro è un mestiere, che sia per l’evoluzione tecnolo-

gica molto veloce negli ultimi 20 anni, sia anche per la mentalità di noi operatori, è spesso stato sottovalutato e non riusciamo a volte a far comprenderne il vero valore. Dico questo perché aziende come la mia, non possono e non devono sottostare solamente alle mere logiche di costo, che rischiano di svalutare ulteriormente quelli che per competenze, investimenti tecnologici e impegno sono da considerarsi un anello fondamentale del processo di produzione degli imballaggi flessografici, cioè gli impianti per la stampa”, dice Luca Anselmi.

UN SERVIZIO A 360° PER TUTTA L’INDUSTRIA DELLA FLEXO

Effeci si rivolge a tutti i settori della stampa flexo: cartone ondulato, film flessibile, sacchi industriali, etichette.

“Il 50% della nostra produzione è dedicato agli impianti stampa del cartone ondulato, il 45% è per l’imballaggio flessibile alimentare e i sacchi in carta industriali e il restante 5% per le etichette, un settore però nel quale non ho mai creduto pienamente per via della concorrenza della stampa digitale, un competitor tecnologico contro cui non si può combattere. Siamo in un mercato altamente competitivo e per garantire il massimo dell’efficienza e qualità ai nostri clienti continuiamo a investire in tecnologie all’avanguardia”. Da un punto di vista degli impianti di produzione, Effeci è dotata delle più moderne tecnologie disponibili sul mercato,

ENGLISH Version

Effeci celebrates its 40th anniversary and opens a new office in the Veneto region

THIS FLEXO PREPRESS SERVICE HAS ITS STRENGTHS IN SERVICE AND HIGH QUALITY

It has just turned off 40 candles, but the enthusiasm, the desire to act and above all to continue growing are absolutely real at Effeci, a company specializing in the production of flexo plates based in Perego (Lc); early January the company will open a commercial and graphic office also in Veneto. Luca Anselmi, a young and dynamic entrepreneur, inherited his passion for this work from his father Renato and his mother Marisa.

Founded in 1978 by Renato Anselmi, Effeci has carved out its own space in the variegated world of flexographic printing. Renato,

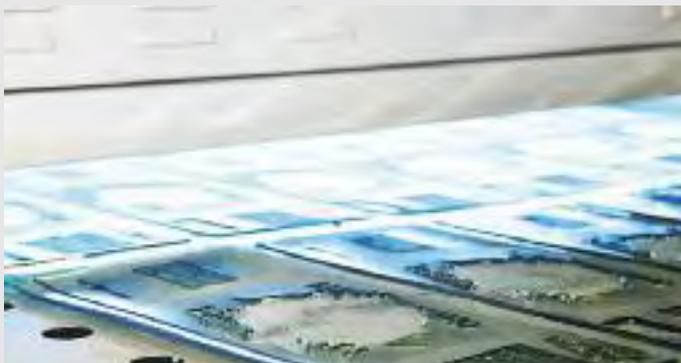
before opening his company, was employed in an important box factory in the Lecco area, during this period he was able to acquire specific skills and so he foresaw the expansion of flexographic market over the years to come.

Effeci’s flagship has always been a very efficient, present and timely customer service. Today the company is managed by Luca, who after obtaining the high-school diploma in 1995, took over the reins of the company; today, now that his parents are enjoying a well-earned rest, the atmosphere you can breath visiting the well-structured and cut-

ting-edge graphic office, from which the whole production process starts, the pre-assembly and the production department of liquid and solid polymers, also technologically at the top, is that of a real family, with a strong spirit of collaboration, very high professionalism, attachment and dedication to work, “I am extremely proud of my collaborators. I consider them part of Effeci family.

We are a young company, the oldest person does not reach 50 years, where high speciali-

zation, professionalism, attachment to work and respect for the customer are the hallmarks of our way of working”, says Luca welcoming us at his office where 22 people work. But a positive atmosphere is not enough to get excellent results, it is absolutely important the professionalism of the operators: in fact, the technical preparation of Effeci operators is extremely high, starting from the prepress, which plays a major role in the flexo sector. The flexo prepress operator must have very



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

AVVOLGITORI AUTOMATICI PER LINEE SOFFIO-ESTRUSIONE

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



SALDATRICI AUTOMATICHE

- BF 106-800 HDS adatta alla produzione di sacchi industriali (FFS)
- BM 180-EL 800 adatta alla produzione di sacchi tipo "Sac-a-poché" in rotolo



STAMPATRICI FLESSOGRAFICHE

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

bfm s.r.l.

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

Partner of

BANDERA
EXTRUSION INTELLIGENCE



K 2019
Düsseldorf | 16-23/10
Hall 17 - Stand C05



con le quali riesce a soddisfare le esigenze degli stampatori di tutta Italia. Ad esempio, le lastre prodotte con il punto piatto sono richieste dal mercato, per questo motivo il service ha deciso di investire anche in questa tecnologia che consente ai clienti di raggiungere un'ottima qualità di stampa. Effeci è un'azienda economicamente molto solida, dove tutti gli investimenti vengono gestiti senza ausilio di risorse finanziarie esterne, grazie alla politica dei piccoli passi, e seguendo i preziosi consigli del suo fondatore, che rappresenta un punto di riferimento importante, anche se non più operativo in azienda. Per il 2019 gli investimenti saranno dedicati all'apertura della nuova sede veneta,

proprio per limare ancor di più quelle piccole distanze col cliente, ed essere ancor più tempestivi in un territorio dove Effeci vanta numerosi e affezionati clienti.

"Colgo questa occasione per ringraziare prima di tutto i miei genitori per avermi trasmesso la passione e l'amore per questo lavoro. Avevo tre anni quando ho iniziato a girare in azienda e respirare il "profumo" caratteristico degli impianti stampa flexo. Un grazie va inoltre ai miei preziosi collaboratori, e ovviamente a tutti i nostri clienti storici, che ci hanno permesso di arrivare a tagliare questo prestigioso e non così scontato traguardo", conclude Luca Anselmi. ■

specialized skills in managing every single job and work closely with the client in a very tight partnership, even if in recent years we are increasingly moving towards a standardized production process.

"Our activity, both for the very fast technological evolution in the last 20 years, and also for the mentality of operators, has often been underestimated and sometimes we fail to understand completely its true value. I say this because companies like mine, cannot and should not be subject only to the mere cost logic, which risk further devaluing printing plates, that for skills, technology investments and commitment are considered a fundamental part of production process of flexo packaging", says Luca Anselmi.

A 360° SERVICE FOR THE WHOLE FLEXO INDUSTRY

Effeci addresses at all areas of flexo printing: corrugated cardboard, flexible film, industrial bags, labels. "50% of our production is dedicated to corrugated printing plates, 45% is for food flexible packaging and industrial paper

bags and the remaining 5% for labels, a sector in which I never fully believed because of the competition of digital printing, a technological competitor against which you cannot fight. We are in a highly competitive market and to ensure maximum efficiency and quality to our customers we continue to invest in cutting-edge technologies". From the point of view of equipments, Effeci is equipped with the most modern technologies available on the market, with which it can meet the needs of printers throughout Italy. For example, the plates produced with the flat top dot are requi-

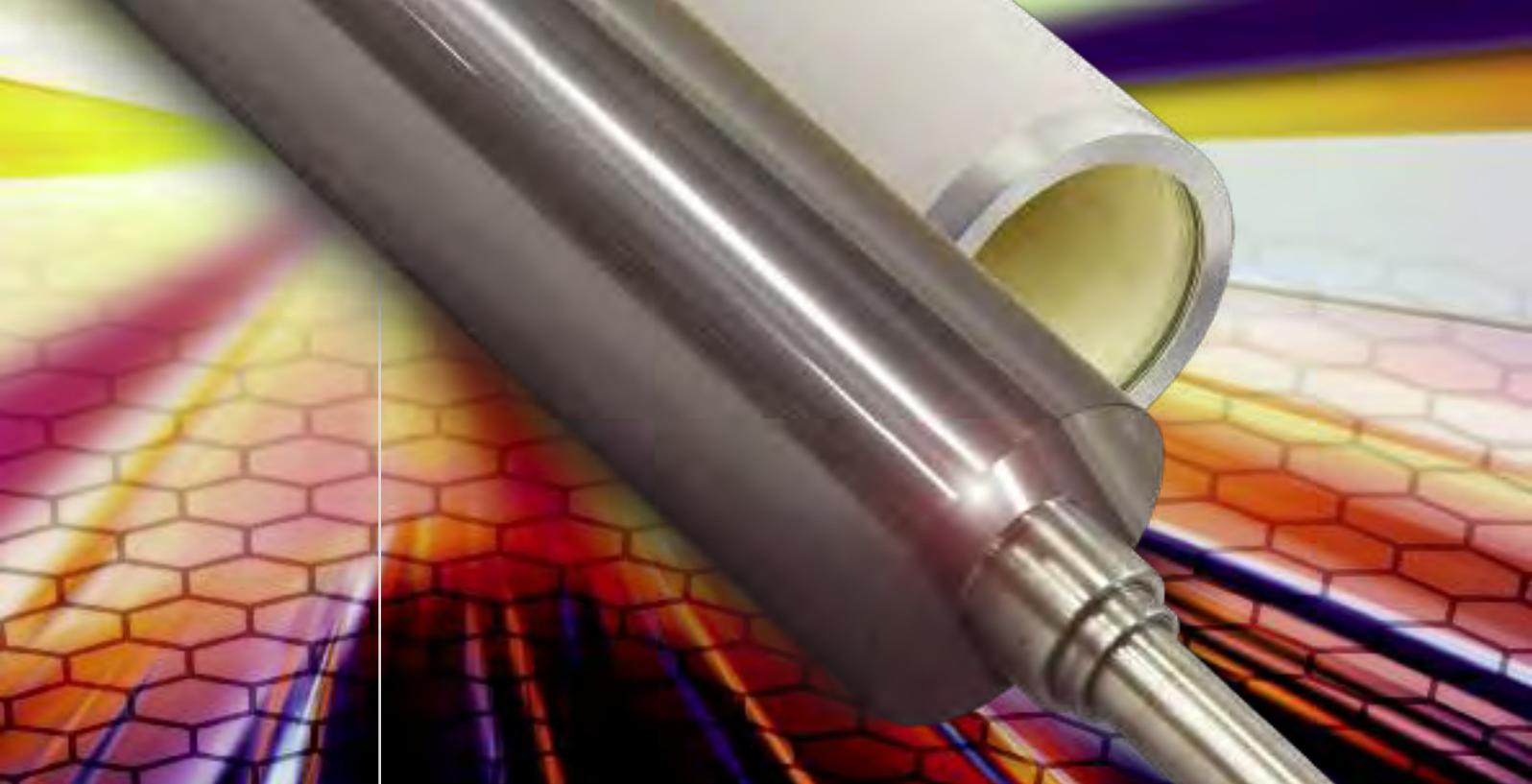
red by the market, for this reason the service has decided to invest in this technology that allows customers to achieve excellent print quality. Effeci is an economically very solid company, where all investments are managed without the help of external financial resources, thanks to the policy of small steps, and following the precious advice of its founder, who represents an important reference point, even if no longer operating in the company. For 2019 the investments will be dedicated to the opening of the new Venetian headquarters, precisely to reduce further

those small distances with the customer and be even more timely in a territory where Effeci boasts many and loyal customers.

"I take this opportunity to thank first of all my parents for transmitting to me the passion and love for this work. I was three years old when I started walking in the company and breathe the characteristic 'scent' of flexo plates.

Thanks also to my precious collaborators, and of course to all our historical customers, who have allowed us to arrive at this prestigious and not so obvious achievement", concludes Luca Anselmi.

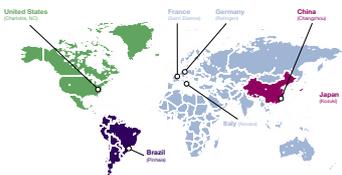




Anilox Rolls & Sleeves

Serie Novaline™

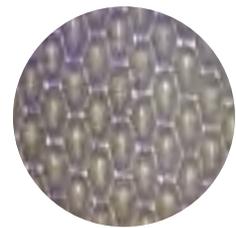
- **Anilox Ceramici PROLINE**
- **Anilox in fibra di carbonio per grandi e piccoli formati ad alte velocità**
- **Incisioni a celle aperte con tecnologia inversa ART, ART Gold, TIF, TIF Gold di ultima generazione**
- **Servizio di pulizia ANILOX con macchina Laser specifica**
- **Servizio PRE e POST Vendita**
- **Corsi di formazione**
- **Audit del parco anilox presso il vostro stabilimento**



- Nova Gold:**
Alta definizione per Imballaggio flessibile
- Angolo adatto a qualsiasi modalità di stampa
 - Ottime prestazioni anche su supporti di media bassa prestazione
 - Perfetto per le quadricromie ad altissima risoluzione ad alta velocità
 - Angolo dolce di attacco alla racla ne crea un pattern molto resistente e performante



- Nova Silver:**
Alta definizione per imballaggi in carta e cartone ondulato
- Grande efficienza e prestazioni ottimali su supporti molto assorbenti
 - Le pareti rettilinee e corpose ne mantengono una buonissima stabilità nel tempo
 - Ottimo per la stampa di quadricromie a medie velocità
 - A basse lineature performante nella stampa di solidi



- UVGold:**
Alta definizione per etichette
- Resistente al fenomeno di Ink spitting
 - Rapporto volumetria/profondità cella molto basso
 - Adatto a inchiostri molto viscosi (UV) o ad inchiostri che creano schiuma (base acqua)
 - Estrema facilità di pulizia


**Stabilimento di
produzione italiano
PRAXAIR srl**

Via Fleming, 3
28100 NOVARA (NO)
Tel. 0321 674832
Fax 0321 36691
support@praxair.com

praxair.com/printing

 **PRAXAIR**
SURFACE TECHNOLOGIES



Heidelberg Digital Days: tecnologie digitali per processi di gestione digitali

HEIDELBERG ITALIA HA INAUGURATO IL NUOVO ANNO CON UN EVENTO DEDICATO A TUTTE LE TECNOLOGIE DIGITALI DELLA PROPRIA GAMMA E DI QUELLE DEI PROPRI PARTNERS, A TESTIMONIANZA DI UN PERCORSO CHE VEDE IMPEGNATO IL COSTRUTTORE TEDESCO SEMPRE PIÙ ORIENTATO VERSO LA DIGITALIZZAZIONE IN TUTTI I COMPARTI DELLA STAMPA E DELLA TRASFORMAZIONE

“**H**eidelberg goes digital”, ovvero Heidelberg va verso il digitale è ormai il claim con il quale il costruttore tedesco sta spingendo da tempo in tutti i segmenti nei quali è impegnato, dalla prestampa alla stampa in tutte le sue tipologie fino alle fasi di finitura e trasformazione.

Al centro della due giorni i due modelli di stampante digitale Versafire nelle versioni EV ed EP, la nuovissima Gallus Smartfire, il tagliacarte Polar D80 specifico per i formati di stampa digitali e desk informativi con campioni di stampa realizzati con la Scodix per la nobilitazione, la Omnifire per la stampa di oggetti e prodotti in 3D, la Primefire 70x100 per il mercato cartotecnico, i prodotti Saphira e il workflow Prinect che rappresenta il cuore di tutte queste tecnologie che possono essere collegate e connesse mediante un unico punto di comando, tassello indispensabile per poter trarre vantaggio dai benefici dell'Industria 4.0. “Heidelberg è da diversi anni che suggerisce ai propri clienti l'interconnessione mediante Prinect delle tecnologie produttive, ancor prima dell'avvento della 4.0, segno di una visione futura del mercato molto vicina a

quella che poi di fatto è divenuta realtà; con il concetto di digitalizzazione, che certamente coinvolge le tecnologie produttive digitali, vogliamo altresì aiutare le aziende a rivedere tutti i loro processi di gestione delle aziende in un'ottica digitale”, esordisce Mauro Antonini responsabile tecnologie di stampa Heidelberg Italia, presentando le tecnologie disponibili nello showroom. “Eseguiamo prove di stampa sulla Versafire EV da 95 pagine al minuto con il quinto colore, sulla Versafire EP ad alta produttività da 135 pagine al minuto e, dedicata al settore delle etichette digitali, la nuovissima Smartfire, che completa la



Mauro Antonini responsabile tecnologie di stampa Heidelberg Italia

Successo e Sicurezza
per gli Stampatori di Etichette.

gallus

Flessibilità nella perfezione.

Oggi e nel futuro.



Gallus Labelmaster

La scelta perfetta.

Configura la stampa di etichette per il tuo modello di business. Grazie alla combinazione delle due varianti, PLUS e ADVANCED, la Gallus Labelmaster offre una nuova dimensione di flessibilità ad un ottimo livello di rapporto qualità-prezzo con la nota qualità di Gallus.

Gallus Labelmaster offre tutto ciò che ti aspetti da Gallus. Tranne il prezzo.

www.gallus-group.com

Membro di Heidelberg Group

gamma di soluzioni digitali e ibride di Gallus dedicate al settore delle etichette in banda stretta”.

GALLUS SMARTFIRE: SOLUZIONE ENTRY LEVEL DIGITALE PER ETICHETTE IN BOBINA

A Labelexpo 2017 era stata presentata la Gallus Labelfire, la soluzione digitale dedicata all'alta produttività di etichette in bobina, ma mancava una soluzione per le piccole e medie tirature, ideale anche per tutte quelle aziende intente a esplorare nuovi mercati e quindi alla ricerca di una soluzione non molto impegnativa anche dal punto di vista economico, un comparto nel quale molto fornitori di tecnologie sono molto attivi nell'ultimo periodo. “Il bello della Smartfire è la sua facilità d'uso e la sua compattezza, tanto da renderla integrabile nel workflow aziendale e facilmente gestibile quasi fosse una stampante da ufficio, con una qualità di stampa veramente sorprendente da 1600x1600 dpi”, aggiunge Antonini, comunicando che la Smartfire resterà disponibile in Heidelberg Italia, per le prove su materiali e layout dei clienti e delle aziende interessate, almeno fino alla fine del mese di aprile.

Andrea Citernes, responsabile di Gallus per l'Italia, ha spiegato le ragioni che hanno spinto il costruttore di macchine per la stampa di etichette in bobina ad ap-

procciare il mercato del digitale. “Mancava nella nostra gamma una soluzione puramente digitale dedicata alle etichette, per creare prototipazioni, campioni di vendita e promozionali, lancio nuovi prodotti, eventi, prodotti stagionali, tutte lavorazioni di piccole e medie tirature, ideali per la tecnologia digitale. E risulta evidente che nel mercato delle etichette, circa il 70-75% del volume delle etichette sono stampate con nessuna o poca nobilitazione ma sono tutte fustellate”, dice Citernes introducendo la SmartFire a bobina, configurata con svolgitor, stampa digitale a 4 colori ad altissima risoluzione, plastificazione lucida e opaca, modulo di fustellatura, rimozione degli sfridi e riavvolgimento a fine linea, con una velocità di 18 metri lineari al minuto a un prezzo molto contenuto. Per le piccolissime tirature è previsto in linea anche un plotter da taglio digitale per poter fustellare senza la necessità di impiegare il lamierino magnetico utilizzato sul modulo di fustellatura rotativa tradizionale.

L'UTILIZZO DEL QUINTO COLORE NELLA VERSAFIRE EV PUÒ APRIRE NUOVI E REDDITIZI MERCATI

Fabian Carbonella, Application Specialist Versafire di Heidelberg Italia, ha proposto un approfondimento sull'importanza del quinto colore, che consente di stampare oltre alla quadricromia altri colori, scegliendo



ENGLISH Version

Heidelberg Digital Days: digital technologies for digital management processes

HEIDELBERG ITALIA HAS INAUGURATED THE NEW YEAR WITH AN EVENT DEDICATED TO ALL THE DIGITAL TECHNOLOGIES OF ITS RANGE AND THOSE OF ITS PARTNERS, REFLECTING A PATH THAT CONFIRMS THE GERMAN MANUFACTURER INCREASINGLY ORIENTED TOWARDS DIGITIZATION FOR PRINTING AND CONVERTING

Heidelberg goes digital” is now the claim with which the German manufacturer has been pushing for a long time in all the segments where it is engaged, from prepress to every type of printing up to finishing and converting. The focus of these two days were the two Versafire digital printing models in EV and EP versions, the brand new Gallus Smartfire, the Polar D80 paper cutting machine specifically designed for digital printing formats and information desks with print samples made with Scodix for finishing, Omnifire

for 3D printing, Primefire 70x100 for paper converting market, Saphira products and Prinect workflow which represents the heart of all these technologies that can be linked and connected through a single control unit, an essential element to take advantage of the benefits of Industry 4.0. “Heidelberg has been recommending its customers for some years the interconnection of production technologies through Prinect, even before the advent of the 4.0, a sign of a future vision of the market very close to the one become a reality; with the concept of digitalization,

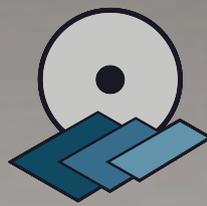
which certainly involves digital production technologies, we also want to help companies review all their business management processes in a digital perspective”, says Mauro Antonini, Heidelberg printing technology manager Italy, presenting the technologies available in the showroom. “We will perform printing tests on Versafire EV, 95 pages per minute with the fifth color, on high-productivity Versafire EP, 135 pages per minute and, dedicated to the digital label industry,

the brand new Smartfire, that completes the range of Gallus digital and hybrid solutions dedicated to the narrow web label industry”.

GALLUS SMARTFIRE: DIGITAL ENTRY-LEVEL SOLUTION FOR WEB LABELS

At Labelexpo 2017 was presented Gallus Labelfire, the digital solution dedicated to high productivity of web labels, but a solution for small and medium runs was lacking, ideal





conberg

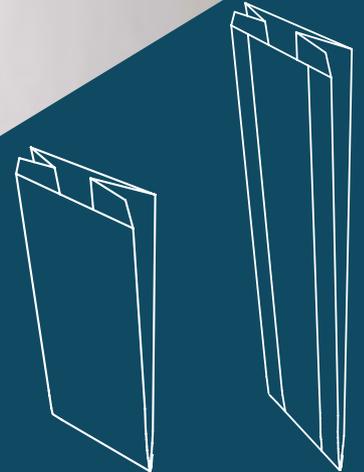
Paper & film converting machinery
BERGAMO - ITALY

BS1-1680 *Powered*

LINEA PER SACCHETTI IN CARTA A FONDO
PIATTO STAMPATI IN FLESSOGRAFIA

LINE FOR FLAT PAPER BAGS
PRINTED IN FLEXOGRAPHY

NEW



www.conberg.it



INNOVAZIONE – QUALITÀ – ALTA PRODUTTIVITÀ – SEMPLICITÀ DI USO
INNOVATION – QUALITY – HIGH PRODUCTIVITY – EASE OF USE

fra bianco clear, rosso invisibile, giallo e rosa neon per poter realizzare delle applicazioni molto speciali, alcune veramente di nicchia ma che proprio per questo potrebbero rappresentare delle buone opportunità per esplorare mercati nuovi e redditizi sfruttando le potenzialità della stampa digitale. "Le macchine digitali possono fare molte cose solo se si conoscono bene i materiali e i successivi processi di lavorazione. Tutto il processo produttivo parte dal progetto grafico e quindi è la creatività il vero punto di partenza. Appurato che le tecnologie e i materiali ci consentono di realizzare qualsiasi tipologia di lavoro a seconda delle differenti esigenze, diventa fondamentale affidarsi a un software in grado di gestire correttamente i progetti e la fase di stampa", dice Carbonella - "pensiamo al rosso invisibile che può

**Fabian Carbonella,
Application Specialist
Versafire di Heidelberg Italia**

trovare applicazione nella stampa di sicurezza come i buoni pasto piuttosto che i biglietti di un evento musicale o sportivo di piccola e media grandezza, e può



risolvere molti problemi di anticounterfeiting a costi contenuti, che in fase di impostazione grafica, e senza l'ausilio dei software corretti, diventano impossibili da gestire". Quindi una macchina digitale a 5 colori può aiutare gli stampatori digitali a proporsi in maniera proattiva nei confronti dei propri clienti, senza temere la concorrenza ad esempio del web-to-print, poco incline alle lavorazioni speciali, nelle quali invece il rapporto diretto e il contatto quotidiano fornitore-cliente gioca ancora un ruolo primario. Molti gli esempi di stampati digitali realizzati con la Versafire EV 5 colori per differenti mercati di sbocco: etichette, imballaggi, stampa commerciale, anticounterfeiting.

LA RICERCA DELLA QUALITÀ NELLA STAMPA DIGITALE

Alessandro Mambretti, vice presidente di Taga Italia, ha fornito alcune pillole sull'importanza del controllo delle



also for all those companies that are exploring new markets and therefore looking for a solution that is not very demanding from an economic point of view, a sector where many technology suppliers are very active in the last period. "The smart point of Smartfire is its ease of use and its compactness, so much that it can be integrated into the company workflow and easily managed almost like an office printer, with a truly amazing print quality of 1600x1600 dpi", adds Antonini, communicating that Smartfire will remain available at Heidelberg Italy, for tests on materials and layouts by customers and interested companies, at least until the end of April.

Andrea Citeresi, Gallus manager for Italy, explained the reasons that led the manufacturer of web label printing machines to approach the digital market. "In our range was missing a purely digital solution dedicated to labels, to create prototypes, sales samples and promotional items, new product launches, events, seasonal products, all small and medium runs perfect for digital technology. And it is clear that in the label

market, about 70-75% of the volume of labels are printed with little or no finishing but they are all die-cut", says Citeresi introducing the web printing machine SmartFire, configured with unwinder, 4-color digital printing with very high resolution, glossy and opaque lamination, die-cutting module, removal of scraps and rewinding at the end of the line, with a speed of 18 linear meters per minute at a very low price. For very small runs, a digital cutting plotter is also available in order to be able to die-cut without the need to use the magnetic plate used on the traditional rotary die-cutting module.

THE USE OF THE FIFTH COLOR IN THE VERSAFIRE EV CAN OPEN UP NEW AND PROFITABLE MARKETS

Fabian Carbonella, Application Specialist Versafire at Heidelberg Italia, has proposed a study on the importance of the fifth color, which allows you to print in addition to four-color other colors, choosing among clear white, invisible red, yellow and neon pink, to be able to create very special ap-

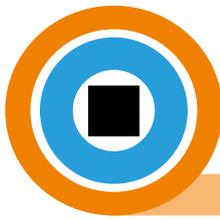
plications, some really niche ones, but exactly for this reason they could represent good opportunities to explore new and profitable markets by exploiting the potential of digital printing. "Digital machines can do many things only if the materials and the subsequent processing processes are well known. The whole production process starts from the graphic design and therefore creativity is the real starting point. Granted that technologies and materials allow us to carry out any type of work according to different needs, it becomes essential to rely on software that can correctly manage projects and printing phase", says Carbonella - "for example the invisible red can find application in security print like meal vouchers, tickets for small or medium-sized musical or sports events, and can solve many problems of anti-counterfeiting at low costs, which in the graphic design phase, and without the help of correct software, become impossible to manage". So a 5-color digital machine can help digital printers to proactively propose themselves to customers, without

fear of competition, for example web-to-print, not inclined to special processing, in which instead the direct relationship and daily supplier-customer contact still plays a primary role. Many examples of digital prints made with Versafire EV 5 colors for different markets: labels, packaging, commercial printing, anti-counterfeiting.

THE SEARCH FOR QUALITY IN DIGITAL PRINTING

Alessandro Mambretti, vice president at Taga Italia, has provided some pills on the importance of the control of the various devices present in a printing company, also because in digital printing, unlike offset, once that the run is started, it becomes practically impossible to make corrections. Having trained technicians is the essential element to produce quality prints. Taga offers working tables based on the issues to analyze, open to all members and not members, who offer their free time to produce technical documents to spread on the market.

"The working table on UV technology has just



SVECOM P.E.

Expanding devices

New design



Supporti auto-chiudenti a scorrimento

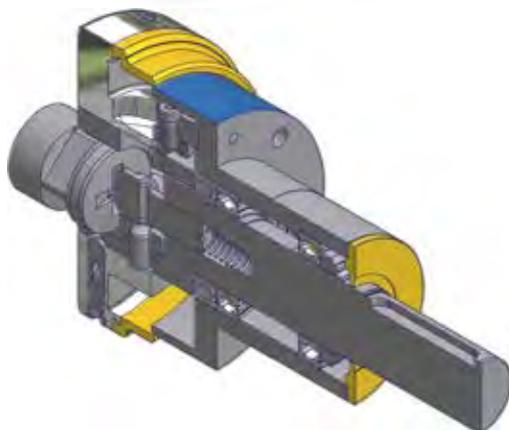
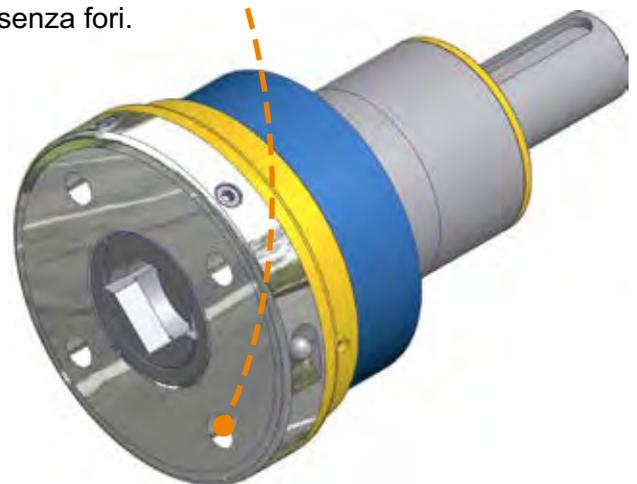
- **Chiusura automatica** garantita da un cuscinetto.
- Design progettato per evitare lo schiacciamento delle dita dell'operatore.
- Due **pulsanti per l'apertura (destra e sinistra)**.

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

Brevettati

Fori di fissaggio a vista.

A richiesta disponibile volantino senza fori.



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



Optional

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

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



diverse apparecchiature presenti all'interno di un'azienda di stampa, anche perché nella stampa digitale, al contrario ad esempio della offset, una volta avviata la stampa diventa praticamente impossibile effettuare correzioni. Avere dei tecnici formati è l'elemento imprescindibile per poter realizzare degli stampati di qualità. Taga propone dei tavoli di lavoro in base alle tematiche da affrontare, aperti a tutti i soci e non che in maniera gratuita offrono il proprio tempo per produrre dei documenti tecnici da diffondere sul mercato.

"Si è da poco aperto il tavolo di lavoro sulla tecnologia UV, con un'altissima adesione che ci rende fiduciosi per la produzione di un documento sistematico sull'UV, da diffondere in futuro. Sull'ottimizzazione del bilanciamento cromatico dei processi di stampa offset e digitale ci stiamo lavorando ormai da due anni con l'obiettivo di arrivare a un controllo del lavoro sull'intera immagine stampata e non solo sulle scale di controllo o con dei numeri", dice Alessandro Mambretti.

Anche i colori Pantone sono oggetto di studio di un gruppo di lavoro Taga, alla luce della norma ISO 20654:2017 (en) che ha definito come misurare i colori pantone o spot in produzione, non solamente nei fondi pieni, ma anche nelle tonalità. "Lo scopo di questo gruppo di lavoro era capire se questa norma era applicabile e soprattutto come fare per avere la certezza che il file progettato fosse riproducibile così come pensato", aggiunge Mambretti - "e la

norma ha stabilito che la classica formula per controllare il valore cromatico della quadricromia non poteva essere applicato per i colori spot, ma per fortuna la tecnologia molto spesso viene in aiuto e infatti la formula adatta per eseguire correttamente queste misurazioni è già stata inserita negli strumenti di controllo visivo di ultima generazione, pertanto si è proceduto alla sperimentazione e alla produzione di un documento Taga specifico sui colori spot". Per quanto riguarda la stampa digitale, è possibile identificare un sistema di controllo che renda questa tecnologia prevedibile e quindi ripetibile, indipendentemente dalle tecnologie di stampa utilizzate? Il comitato tecnico Taga nel 2005 arrivò alla conclusione che in quel momento storico non vi fossero le condizioni per costruire un sistema di riferimenti tecnici per poter garantire la qualità sui sistemi di stampa digitale. I tecnici però capirono che la stampa digitale non poteva essere affrontata senza tenere conto delle applicazioni finali: commerciale, editoriale, imballaggi, etichette e altro ancora.

"Oggi con il PSD (Printed Standard Digital), l'obiettivo è invece quello di definire la qualità, indipendentemente dalla tecnologia di stampa ed essere sicuri della qualità raggiungibile, basandosi sul controllo di dati comuni che in fase di impostazione del file non fanno distinzione circa la tecnologia di stampa con la quale il lavoro verrà realizzato", conclude Mambretti.

been opened, with very high adhesion that makes us confident for the production of a systematic document about UV, to spread in the future. On the optimization of the color balance of offset and digital printing processes, we have been working for two years with the aim of achieving a control of the job on the entire printed image and not only on the control scales or with numbers", says Alessandro Mambretti. Pantone colors are also the subject of a study by a Taga working group, in the light of ISO 20654: 2017 (en) which defined how to measure Pantone or spot colors in production, not only in solids, but also in shades. "The purpose of this working group was to understand if this standard was applicable and above all how to make sure that the designed file could be reproduced as it was conceived", adds Mambretti - "and the standard established that the classic formula to control the chromatic value of the four-color process could not be applied for spot colors, but fortunately technology very often helps and in fact the formula suitable to correctly perform these measurements

has already been included in the latest generation of visual control instruments, so we proceeded experimentation and production of a specific Taga document about spot color". With regard to digital printing, is it possible to identify a control system that makes this technology predictable and therefore repeatable, regardless of printing technologies used? Taga technical committee in 2005 came to the conclusion that at that time there were no conditions to build a system of technical references to ensure quality on digital printing systems. But the technicians understood that digital printing could not be addressed without considering the final applications: commercial, editorial, packaging, labels and more. "Today with the PSD (Printed Standard Digital), the goal is instead to define the quality, regardless of printing technology and be sure of reachable quality, based on the control of common data that in the setting phase of the file make no distinction about the printing technology with which the job will be realized", concludes Mambretti.



St. OR

**Sfilamandrino per
impianti bolla**



**Calandre
per testa piana**



**Taglierina
longitudinale**

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



Avvolgitore PVC



**Caricatore automatico
di bobine**

**Avvolgitore
TNT**



**Avvolgitore
cast**

St. OR s.r.l.

**Converting - Robotica
Applicazioni Speciali**

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

L'etichetta e i suoi attori

SPECIALE ETICHETTE: DALLA PROGETTAZIONE GRAFICA ALLA STAMPA E TRASFORMAZIONE, ABBIAMO APPROFONDITO IN QUESTO ARTICOLO I TREND E LE ULTIME NOVITÀ TECNOLOGICHE CON ALCUNI PLAYER DI RIFERIMENTO CHE CI HANNO RACCONTATO COME STANNO AFFRONTANDO LE NUOVE SFIDE DEL MERCATO



Alessia Cipolla

Quello delle etichette rappresenta un comparto centrale in costante evoluzione a elevata innovazione tecnologica, aperto a nuove sperimentazioni e a nuovi modelli commerciali. Il settore risponde con nuove figure professionali, novità e tendenze che sappiano interfacciarsi con aziende istituzioni e stakeholder.

I CRITERI PER PROGETTARE LA GIUSTA ETICHETTA PER IL VINO

Alessia Cipolla, architetto, food designer, wine tester, racconta come oggi si possono interpretare la libertà delle idee, dei colori, delle forme che influenzano il mondo delle etichette. "L'etichetta è un sistema di comunicazione e in quanto tale deve essere chiara, leggibile, riconoscibile. Ci sono norme da rispettare e c'è una creatività che deve considerare i profondi cambiamenti avvenuti nel mondo del vino negli ultimi anni. È cambiato il target e sono cambiati i produttori, la nuo-

va generazione non ama uno stile troppo classico, soprattutto nel caso dei vini biologici e dei vini naturali. Sulle etichette dei nuovi vini troviamo elementi che solo dieci anni fa sarebbero stati considerati totalmente fuori contesto".

Etichetta efficace? Questione di proporzioni...

"La realizzazione di una etichetta è un vero progetto che comprende forme, proporzioni, rapporti, chiaro - scuri, pieni e vuoti. Il designer deve conoscere il mondo del vino in generale e il vino per il quale sta lavorando che deve rappresentare in uno spazio ristretto come l'etichetta. Il font deve essere sempre molto chiaro, leggibile, riconoscibile.

I colori devono essere coerenti con l'intero progetto grafico, le etichette metallizzate stanno lasciando il posto a etichette con forti contrasti o rappresentazioni grafiche impattanti. Il codice colore, rosso per il vino rosso e giallo per il vino bianco, è tuttora valido".

L'etichetta è come un abito, deve piacere subito.

Un abito che non piace non si prova nemmeno

"Personalmente darei la massima rilevanza alla provenienza del vino e al vitigno. Il logo dell'azienda è importante ma solo se la cantina è storica, se l'azienda è giovane l'insieme dell'etichetta è più rilevante del nome. La proporzione altezza - larghezza deve riflettere il fatto che l'etichetta appoggia su un oggetto curvilineo. I tagli particolari, gli sfrangiati si addicono ai prodotti di alta gamma o a progetti di marketing intesi a scompaginare i canoni del marketing del vino. Sono perfetti per le edizioni limitate, ma poco adatti alla GDO o all'enoteca dove il prodotto è in forte competizione.

Il progetto grafico non può dimenticare le caratteristiche della carta. Il grande classico sono le carte vergate, ma oggi si preferiscono carte di buona qualità, antiumido, antimacchia, resistenti come le glassine. Importantissima la sensazione tattile trasmessa dalla carta, e dalla stampa eseguita con colori che definiscono tratti rilevabili al tatto. La bottiglia si noterà sullo scaffale e quindi sarà istintivo toccarla e prenderla in mano".

La prossima frontiera sarà la progettazione per l'e-commerce

Un sito presenta sempre l'intera bottiglia e in molti casi permette di ingrandire l'immagine e soffermarsi sui dettagli dell'etichetta. Grazie all'e-commerce le piccolissime cantine che difficilmente sarebbero





Come to visit us at
BOOTH 6C49-6C53
24/27 September · Brussels



**LABELEXPO
EUROPE 2019**
www.labelexpo-europe.com



iFLEX
OMET



THE LABEL
PRESS

X FLEX
OMET X6 .0



PRINTING
YOUR WAY

X JET
OMET Powered by **durst**



WHEN DIGITAL
MEETS FLEXO

VARYFLEX
OMET V2



YOUR PACKAGE
PRINTING PLATFORM

MORE THAN 1500
SPECIAL CUSTOMIZED
INSTALLATIONS WORLDWIDE

The Best Range
of Printing Solutions
for Labels and Packaging
ALL-IN-ONE CONCEPT PLATFORM

FOLLOW US ON SOCIAL MEDIA



PRINTING.OMET.COM

sopravvissute alla distribuzione tradizionale riescono a vendere in Italia e all'estero. In enoteca si acquista ciò che si conosce o che attrae maggiormente l'attenzione, nell'e-commerce serve qualche cosa di più. Vince il vino supportato dal video che piace di più, dalla descrizione più convincente.

AVERY DENNISON



Ralph Olthoff
direttore marketing
Wine & Spirits Avery
Dennison

Ralph Olthoff (direttore marketing Wine & Spirits) condivide le sue opinioni sulle tendenze del mercato etichette.

Cosa rende valido un materiale per etichette da vino?

“In termini di design, si tratta di abbinare l'etichetta ai valori del marchio e di catturare l'attenzione del cliente. I progettisti di etichette hanno bisogno di accedere a una piattaforma di produzione per creare l'immagine del marchio migliore e più convincente. L'obiettivo deve essere quello di offrire una scelta completa di colori e trame,

e la nostra gamma offre tutto, dalle carte naturali testurizzate, che evocano un approccio rispettoso per l'ambiente e le origini, a etichette molto strutturate che parlano ai consumatori più attenti allo stile”.

Qual è il vostro approccio all'etichettatura premium?

“Il premium è una tendenza in rapida crescita e ci sono una serie di fattori nell'imballaggio del vino che possono avere un forte impatto sui giudizi soggettivi dei consumatori. Per fare un esempio, alcuni studi dimostrano che una lieve riduzione della saturazione del colore aumenta la percezione della “qualità” fino a quasi il 20%. A seconda dell'immagine richiesta dal marchio, ci sono anche alcuni effetti importanti, notati quando si utilizza contrasto e opacità migliori dell'etichetta o un imballaggio tattile.

Per alcuni marchi, una carta artigianale “autentica” ben realizzata trasmetterà i messaggi giusti. Un marchio biologico può trarre vantaggio da una carta riciclata (e c'è persino la possibilità di utilizzare una carta prodotta con gli scarti dei grappoli d'uva). Altri marchi o designer potrebbero aver bisogno di distinguersi dalla massa dando ai consumatori l'imprevisto e implementando soluzioni sorprendenti. Le carte con un tocco morbido, superfici strutturate o con motivi, o persino etichette in

vero legno con un profumo, possono trasmettere le giuste emozioni ai consumatori. La Black Collection offre materiali lisci e altamente strutturati, con un nero pieno fino al bordo dell'etichetta”.

Quali sono alcune altre tendenze emergenti?

“L'uso efficace di effetti visivi o tattili può stimolare l'aumento delle vendite - ad esempio, la sfumatura precisa del bianco è spesso critica, e recentemente abbiamo visto un reale interesse per la gamma velluto. Ciò che conta per i trasformatori è l'accesso alla più ampia scelta possibile di materiali anche in quantità minime, comprese le nuove versioni.

Una tendenza cruciale che continua a crescere nel tempo è l'imballaggio intelligente. Una delle opportunità più interessanti create dalle etichette intelligenti è la possibilità di interagire con i consumatori direttamente grazie all'imballaggio. I tag NFC (Near-Field Communication) sulle etichette offrono ai proprietari di marchi una piattaforma dove possono raccontare la loro storia, condividere informazioni sulla produzione e offrire altri contenuti coinvolgenti per i consumatori, direttamente su un cellulare”.

Come dovrebbe essere affrontata la sostenibilità?

“Uno stretto legame tra natura e vino è particolarmente evidente in questo contesto. Circa il 5% del mercato sono già vini biologici e il significativo aumento dello scorso anno nella produzione di vino biologico e organico in tutto il mondo non può che confermare il crescente interesse del pubblico per una produzione più sostenibile. Ad esempio, una carta può utilizzare lo scarto della raccolta di canna da zucchero, evitando di scartare o bruciare quei rifiuti, per abbinarla perfettamente al rum. Materiali come quelli sopra descritti possono offrire alcune ottime opportunità di storytelling del marchio, ma Avery Dennison, in qualità di fornitore principale, si concentra anche sugli ambiziosi obiettivi di sostenibilità per il 2025 che includono materiali di provenienza cer-





Your partner in premium label materials

► Fasson® Cotton Black FSC®

For our full wine and spirits portfolio,
visit [M_use](https://www.my-muse.com): where inspiration and
materials science meet.



M_use[™]

[my-muse.com](https://www.my-muse.com)
[@m_uselive](https://twitter.com/m_uselive)

tificati FSC®, creati con materiali riciclati o prodotti da materiale riutilizzato. Entro il 2025, puntiamo a ottenere carta certificata al 100%, di cui il 70% sarà certificato FSC®. Inoltre per il 95% non useremo la discarica, con almeno il 75% di scarti riutilizzati, riproposti o riciclati”.

In che modo Avery Dennison aiuta i clienti a vedere e sfruttare le tendenze?

“Una nuova piattaforma online di Avery Dennison denominata M use offre a progettisti e trasformatori l’ispirazione e le risorse necessarie per sviluppare la propria visione creativa e per vedere quali materiali possono utilizzare per l’imballaggio di vini e liquori.

M use è una libreria interattiva dove gli utenti possono consultare i materiali e vedere come si comportano davvero. La piattaforma rivela tendenze attuali e future, presenta idee di progettazione e offre approfondimenti di esperti del settore in stampa, marketing, scienza dei materiali e altro ancora”.

BOBST

Matteo Cardinotti, amministratore delegato di BOBST Firenze e responsabile della Linea di Prodotto Macchine per la stampa e la trasformazione multi-processo a banda stretta e media in linea offre un interessante contributo in merito.

Il mondo delle etichette è immenso e frazionato; nel contesto vino come si approccia BOBST?

“È indispensabile, nel mercato attuale, che le macchine che forniamo siano in grado di utilizzare la sempre più vasta gamma di materiali che vengono utilizzati per la stampa di etichette, comprese quelle per vino, e dotate di processi di nobilitazione dell’etichetta”.

È un comparto che ritenete interessante?

“L’ideazione dell’etichetta, l’esclusività del design, gli elementi decorativi in termini di effetti come la goffa-



tura e la doratura, la forma, sono importantissimi per dirigere la scelta del consumatore verso una bottiglia piuttosto che un’altra. Questo ha portato allo sviluppo di una filiera di forniture speciali in questo campo. Per noi è quindi interessante di riflesso, perché produrre queste etichette diventa un’operazione complessa che inoltre deve essere effettuata dal trasformatore garantendo produttività e qualità del prodotto elevate e tempi di consegna rapidi.

Quali sono le peculiarità tecniche che differenziano BOBST?

“Gli stampatori che stampano anche etichette per vino ricercano flessibilità per adattarsi alle variabili esigenze del mercato. Le macchine da stampa flessografica UV in linea a banda stretta e media e le linee di produzione multi-processo soddisfano le molteplici esigenze del mercato adattandosi alla varietà dei processi, delle tipologie e dei volumi di produzione.

Possono stampare su materiali diversi – supporti autoadesivi, carta, film – sono estremamente personalizzabili e possono essere dotate di una gamma completa di accessori per serigrafia, cold foil, applicazione di oro a caldo o a freddo, applicazioni di lacche e vernici. Oltre alla nobilitazione della stampa, un altro elemento importante di differenziazione è la forma dell’etichetta e le macchine possono essere equipaggiate con una o più unità in grado di gestire qualsiasi tipologia di fustellatura.

Un elemento di differenziazione, esclusivo di BOBST, è la possibilità di equipaggiare le linee con la tecnologia Digital Flexo che digitalizza il flusso di lavoro, dalla creazione del file al prodotto finito. Il sistema Digital Flexo lavora su una sequenza stampa di 7 colori, utilizzando la tecnologia REVO con gamma cromatica estesa a 7-colori in grado di riprodurre il 100% della paletta colori Pantone, senza mai cambiare il rullo anilox o l’inchiostro in ogni gruppo stampa.



Matteo Cardinotti,
amministratore
delegato di
BOBST Firenze



BMATIC 4.0

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

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

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





Ettore Colico,
Sei Laser

SEI LASER

SEI LASER è un'azienda capace di rimanere al passo dei trend di mercato e adattarsi velocemente ai cambiamenti. Ettore Colico illustra in modo esauriente l'innovazione relativa alla fustellatura laser.

Quali sono i componenti principali di una fustellatrice laser?

“Il trasporto, ovvero la parte meccanica che muove il supporto da rotolo a rotolo, deve essere estremamente preciso, con controllo della tensione e velocità, ed estremamente stabile.

Le finiture: i moduli dedicati all'abbellimento o alla protezione delle etichette, si configurano a seconda del settore applicativo ai quali sono rivolti: per il settore vinicolo, per esempio, sono molto importanti le verniciature, la laminazione a caldo e la serigrafia.

La cabina laser è il cuore del sistema, dove le teste di scansione possono, in un ambiente controllato e pulito, pilotare al meglio il movimento dei fasci laser al fine di produrre un mezzo taglio preciso anche con sagome estremamente dettagliate, un taglio passante agevole e magari anche la serializzazione tramite incisione, per una maggiore rintracciabilità.

L'integrazione con il flusso di lavoro aziendale: il sistema deve essere connesso e scambiare dati in tempo reale con il sistema aziendale (attraverso la lettura al volo dei codici QR) che potrà così avvalersi delle nuove potenzialità derivanti dalla stampa digitale e dalla fustellatura digitale per un flusso di lavoro completamente digitale!

Le velocità e la precisione sono equiparabili a quelle di una fustellatrice tradizionale?

“Il laser può raggiungere e anche superare la velocità e la precisione di una fustellatura tradizionale, quello che conta però è avere un sistema bilanciato: il costo ed i benefici dell'insieme devono essere favorevoli e non viceversa. Generalmente è molto più importante la fluidità del lavoro, ovvero l'assenza di interruzioni, setup, manutenzione, piuttosto che la massima velocità dichiarata dai costruttori, soprattutto in un ambiente orientato al digitale”.

In termini di investimento c'è un forte gap rispetto ad una fustellatrice tradizionale?

“I sistemi laser “entry level” hanno un costo di acquisto paragonabile ad una fustella tradizionale, questi però non riescono ad essere competitivi in termini di produttività e qualità rispetto alla fustellatrice meccanica, per questo motivo entrano in gioco sistemi laser più professionali e più performanti (come la nostra Labelmaster), che hanno

un costo superiore alla fustella tradizionale.

L'investimento maggiore però, viene ripagato in breve tempo dall'assenza di fustelle, di magazzino, di materiale di scarto, di tempi di setup ecc: nel giro di un paio d'anni anche i sistemi laser più professionali, e quindi più costosi, risultano più convenienti rispetto ad una fustella tradizionale”.

Che vantaggi dà una fustellatrice laser rispetto a una fustellatrice tradizionale?

“Il laser non si usura, può fustellare sagome talmente intricate da risultare impossibili da realizzare in maniera tradizionale, non necessita di operatori altamente qualificati, è una tecnologia completamente digitale ed integrabile in un workflow digitale, è estremamente flessibile potendo tagliare, fustellare, micro-forare, incidere, tutto in un solo passaggio e senza costi aggiuntivi”.

Il software è compatibile con quello dei sistemi di pre stampa?

“Questo è proprio il vantaggio dei sistemi laser avanzati: il sistema comunica costantemente con il software aziendale, il materiale comunica con il sistema attraverso la lettura dei codici QR stampati, la fustellatrice laser estrapola dal sistema in automatico e “al volo” le sagome da fustellare in tempo reale, senza l'intervento dell'operatore; la stessa cosa accade per il posizionamento, i parametri (a seconda dei diversi materiali), la gestione delle quantità, eccetera. Il sistema esegue quanto è stato programmato in pre stampa”.

È applicabile a qualsiasi tipo di materiale per etichette?

“Gli unici materiali che poco si sposano con la tecnologia laser sono il PVC (poiché tossico), il polietilene (in quanto non assorbe in modo soddisfacente la radiazione laser a causa delle sue caratteristiche fisiche) e i metalli “puri” (le metallizzazioni non sono un problema per il laser), che riflettono in una percentuale molto alta la radiazione laser”.



WE MOVE YOUR BUSINESS

EVOLUTION - HD 1208 GL



ESPERIENZA,
QUALITÀ E
ASSISTENZA



VELOCITÀ FINO
A 500 MT/MIN



PRESSIONI
AUTOMATICHE
CON A3P

I N N O V A T I O N F I R S T

www.expert-srl.com

Esistono controindicazioni nell'utilizzo per produrre etichette per il vino?

“Direi proprio di no, anzi con il laser si stanno portando avanti sul mercato etichette dal design “esagerato” rispetto a quanto visto in precedenza, il laser diventa quindi anche uno strumento nuovo nelle mani dei designer”.

Che quote di mercato ha raggiunto questa tecnologia nel settore etichette?

“Secondo una stima che abbiamo fatto riguardo le etichette “laserate”, siamo ad una percentuale attorno al 10% del totale. C'è ancora molto da scoprire quindi...”



Adriano Brunelli, Huber

HUBER

Una strategia ben costruita si compone da un lato di un'analisi esterna, volta a conoscere le esigenze dei clienti e il mercato in cui l'impresa deve competere, e dall'altro di un'analisi interna per formulare indicatori atti a nuovi sviluppi. Adriano Brunelli spiega come HUBER si muove nel comparto inchiostri.

Quali sono le nuove tecnologie per la produzione di inchiostri?

“Oggi si cerca di produrre sempre di più, ove possibile, con materie prime di derivazione naturale e da fonti rinnovabili. Il concetto Economico/Sostenibile/Sociale è sempre più presente anche nella produzione di inchiostri. EcoLabel, Blue Angel e soprattutto Cradle to Cradle sono sempre più richiesti e stanno diventando parte quotidiana nelle fasi di ricerca e sviluppo degli inchiostri da stampa”.

Cosa chiedono oggi i clienti?

“Sempre di più si richiedono prodotti privi di oli minerali – MOF – e aggiornati alle normative in merito alla assenza di essiccanti a base di Sali di Cobalto – Cofree. Non solo iper imballaggi alimentari ma anche nella realizzazione di prodotti non destinati alla filiera alimentare si preferisce utilizzare materie prima il più possibile prive di sostanze contaminanti”.

Il colore e le difficoltà di applicazione

“La continua ricerca di prodotti stampati ad alto impatto visivo comporta la necessaria modifica delle procedure e metodologie di realizzazione dello stampato stesso, con aggiunta di ulteriori passaggi macchina per nobilitare lo stampato e renderlo più apprezzabile.

Spesso queste ulteriori applicazioni comportano delle richieste di resistenza specifica del pigmento che possono limitare la scelta all'interno del pacchetto dei colori disponibili”.

LOMBARDI

Enrico Gandolfi, Sales Director di Lombardi S.p.A. spiega come l'evoluzione in questo caso del settore etichette si accompagna ad altre forme di innovazione vincenti.

Il comparto etichette è in continua evoluzione; cosa sta cambiando tecnicamente nelle macchine?



“Oggi è imprescindibile possedere linee da stampa combinate che uniscano varie tecnologie di stampa, anche tra loro molto diverse, solo così si potranno affrontare e soddisfare tutte le richieste del mercato. Chi più di altri è in grado di sostenere questa tendenza evolutiva riuscirà a stare sul mercato da protagonista e non da semplice spettatore. Nel concreto le linee da stampa dovranno sempre più avere nelle loro configurazione gruppi di nobilitazioni quali: oro a caldo, rilievo e serigrafia, soprattutto nel settore dei vini.

I concorrenti stranieri; come affrontare la sfida?

“Abbiamo puntato molto sul comparto ricerca e sviluppo potenziandolo notevolmente, riuscendo così a migliorarci giorno dopo giorno per poter raggiungere obiettivi importanti in termini di tecnologia, efficienza, e assistenza al cliente, abbracciando con orgoglio il concetto di qualità Made In Italy”.

Italia, Europa e Paesi extra europei; quali richieste e tendenze?

“Elevatissima qualità, tempi di set up ridotti al minimo al fine di evitare sprechi di materiali molto costosi; la tendenza è verso etichette sempre più sofisticate e difficili da realizzare anche per i nostri clienti che si devono



EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE



I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS



PER ANIME DA 40mm A 16"



REVOLUTION IN REWINDING



SUPPORTI AUTOCHIUDENTI SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS



ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI EXPANDING AIR SHAFTS



MAXIMUM LIGHTNESS AND PERFORMANCE



ALBERI PORTA
CONTROCOLTELLI

TESTATE PNEUMECNICHE CON ADATTATORI PNEUMECANICAL EXPANDING CHUCKS



TESTATA BASE,
DA 70mm e 3"

ADATTATORI
FINO A 12"



I.E.S.
INTERNATIONAL EXPANDING SHAFTS S.R.L.

PRODUZIONE E COMMERCIO DI ALBERI ESPANSIBILI E AFFINI
PER CARTIERE, CARTOTECNICHE, INDUSTRIE TESSILI
Sede Amministrativa e Stabilimento
Via Bergamo, 1 - 20098 San Giuliano Milanese (Mi)
Tel. +39 02 98281079 (3 linee r.a.) - Fax +39 02 98281101
info@ies-srl.it - www.ies-srl.it

differenziare dalla massa, quindi noi quali loro fornitori e partner dobbiamo garantire la fornitura di linee di un certo livello tecnologico che permettano di raggiungere il risultato richiesto, l'asticella è continuamente spostata verso l'alto e non seguirla significa non essere nel mercato”.

La macchina, quella ideale, come sarà per Lombardi?

“La macchina ideale per Lombardi è quella che permette ai nostri clienti di realizzare l'etichetta ideale; la linea sarà quindi la più completa possibile, sofisticata ma al tempo stesso facile da usare, combinata con tutte le tecnologie di stampa flessografica, serigrafica, rotocalco, digitale, lamina a freddo, lamina a caldo, plastificazione, asciugamento UV mercurio, UV led, utilizzo di inchiostri UV oppure base acqua oppure ancora base solvente, tutto dovrà essere mixato nel modo più lineare e semplice possibile al fine di raggiungere un risultato finale perfetto.

EDIGIT



Gabriele Montanari,
Edigit

EDIGIT si occupa di soluzioni gestionali integrate e multipiattaforma, sviluppate per le esigenze delle aziende grafiche. Gabriele Montanari spiega come gestire il settore etichette attraverso un software dedicato.

“EDIGIT ha sviluppato un software gestionale dedicato che comprende una verticalizzazione per la produzione di etichette oltre a servizi di consulenza specifici.

La gestione di ogni commessa prevede, tra l'altro, la creazione di schede prodotto che facilitano la stesura dei preventivi, l'organizzazione della commessa in termini di messa in macchina (omogenea o mista), schedulazione, avanzamento della produzione, formazione di un archivio storico contenente tutte le varianti approntate all'etichetta nel tempo.

Il settore della stampa delle etichette è attualmente

soggetto a riprogettazione dell'organizzazione aziendale, fusioni o creazioni di reti formali o informali con altri comparti del settore grafico.

In questi casi EDIGIT interviene configurando un gestionale calibrato sulle specifiche esigenze di ciascun settore coinvolto e consentendo ad ogni sistema di colloquiare con tutti gli altri attraverso un linguaggio comune. Gli ultimi aggiornamenti prevedono, tra l'altro, l'inserimento di un modulo per la gestione della fatturazione elettronica per consentire alle aziende di ottemperare a tale obbligo in tempo utile.

Stiamo inoltre affrontando il tema Industry 4.0 collegando direttamente gestionale e linee di produzione e portando quanto più possibile in ambiente net e web. Crediamo molto nel progetto CRM web, applicazione web responsive adatta a diversi tipi di device che consente di gestire da remoto i dati commerciali (gestione clienti, attività e documenti commerciali). Lo abbineremo a una proposta di user intelligence che permetterà di ricavare informazioni utili per avere prendere decisioni strategiche.

Altrettanto innovativa è la EDIGIT CLOUD PLATFORM in Software As A Service (SAAS)

pensata per ridurre la complessità dei processi aziendali. È una licenza che consente di utilizzare il software a fronte di un canone mensile predeterminato, modulabile in funzione delle esigenze dell'impresa. È fruibile in azienda o “on the go” ed è supportato da servizi di monitoraggio e assistenza 24 ore al giorno, sette giorni su 7”.

KONICA-MINOLTA

Fabio Saini, Product Manager Konica Minolta spiega come la stampa digitale sia un driver di crescita nel comparto etichette.

Cosa è cambiato negli ultimi 3-5 anni nel comparto macchine da stampa digitali per etichette?

“Si tratta di un comparto in costante crescita, considerato uno dei segmenti con maggiori prospettive per il futuro. Secondo recenti sondaggi, oltre il 25% delle nuove macchine da stampa di etichette a banda stretta installate in tutto il mondo sono digitali. Attualmente i trasformatori di etichette e gli stampatori commerciali si trovano ad affrontare un numero crescente di lavori di stampa per piccole e medie tirature,



Fabio Saini, Product Manager Konica Minolta

ASPIRA AL MEGLIO...

NA ^{35 YEARS}
New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION



che devono produrre in tempi di lavorazione sempre più brevi. Con la stampa flessografica e offset convenzionale, è difficile produrre ordini di questo tipo in modo redditizio”.

Quali sono i vostri punti forza?

“La nostra macchina pensata per la stampa di etichette si chiama AccurioLabel 190 e risponde alle esigenze principali degli stampatori del settore. I principali punti di forza della nostra soluzione sono: elevata qualità di stampa paragonabili alla offset (1200x1200 dpi), possibilità di stampare su molti supporti senza alcun trattamento (pre-coating) ampliando la gamma di etichette non solo su supporti cartacei ma anche con materiali come il PP, PET e Yupo; grazie alle sofisticate funzioni di regolazione del colore e l'eccellente stabilità cromatica



vengono ridotti ai minimi termini gli scarti di produzione.

Le etichette per vini, soprattutto quelli pregiati sono sempre più complesse, come risponde Konica Minolta?

“L'alta qualità di stampa realizzata con la nostra AccurioLabel 190 abbinata alla nobilitazione digitale (vernice + foil in linea) della nostra soluzione MGI JV3DWeb permettono di realizzare etichette sempre più esclusive ed accattivanti. Offriamo inoltre la possibilità di abbinare alla stampa la realtà aumentata che permette di rendere l'esperienza sensoriale ancora più interattiva e completa”.

Quali sono le caratteristiche tecniche rilevanti nelle nuove macchine?

“AccurioLabel 190 è una macchina capace di gestire e produrre bobine fino a 33cm di larghezza e un diametro massimo di 60 cm, con una stabilità cromatica che permette, se necessario, di stampare fino a 1.000 metri lineari senza alcuna interruzione ad una velocità di 13,5 metri al minuto. Dotata di guida nastro per entrambi i serventi (sbobinatore e ribobinatore) garantisce una precisione di stampa e passo etichetta che la rende facilmente utilizzabile con i principali produttori di soluzioni finishing per i quali sono previste anche delle configurazioni in linea”.

VICO ETICHETTE

Luca Santoni, titolare di Vicoetichette ci parla dell'importanza di una relazione di valore con il cliente.

L'etichetta è l'anima del prodotto?

“L'etichetta è il primo testimonial di un prodotto, deve essere decorativa, riportare le diciture previste dalla legge e con il crescere dell'export, per molte aziende è parte di un investimento strategico.

È necessario quindi trovare un equilibrio tra la parte normativa e la parte creativa. Siamo un'azienda grafica, ma spesso il cliente si affida a noi anche per creare o modificare un'etichetta. I dettagli sono fondamentali. L'etichetta incide marginalmente sui costi del prodotto ma ne valorizza l'immagine e promuove il marchio.

La creatività in questi casi si trasforma in una “brand identity solution”.

Quali sono le esigenze dei vostri clienti? Cosa serve per una reciproca collaborazione ideale?

“Per affrontare bene il discorso della soddisfazione del cliente, occorre cogliere le sue esigenze, analizzare le sue aspettative e traslarle nel contesto concorrenziale dove l'azienda opera o deciderà di operare.

È fondamentale soffermarsi sul valore aggiunto che deriva dal creare una vera relazione tra aziende, da una corretta interazione tra cliente e fornitore, dalla capacità di ascolto reciproco.

È consuetudine in Vico Etichette adottare un atteggiamento slegato dall'immediato guadagno e dalla possibile vendita. Ci impegnamo a fare le domande giuste perché non vogliamo sbagliare, vogliamo invece trasmettere al cliente la certezza di trovarsi di fronte ad un fornitore capace di generare valore per la sua azienda”.

Quanto incide la capacità operativa? Mi spiego, a parità di impianti c'è chi stampa meglio...

“Competenza e capacità operativa non si improvvisano, sono insite nell'abilità di allineare, alle aspettative del



cliente, processi, risorse e tecnologie chiave utilizzate in modo efficace ed efficiente. Ma come in tutte le cose è l'uomo a fare la differenza, è la componente che garantisce la riuscita del lavoro e della sua organizzazione. È importante fermarsi spesso a riflettere su come ridefinire o affinare le proprie responsabilità, la propria capacità di innovare e di valorizzare le attitudini dei collaboratori".

BOMPAN

L'incremento della domanda spinge concorrenti stranieri a confrontarsi nel nostro Paese: Bompan, importatore esclusivo per l'Italia di tecnologie Mimaki, è presente con interessanti proposte tecnologiche.



Mimaki con la sua ampia gamma di sistemi UV Led e inchiostri flessibili offre soluzioni ideali per la prototipazione, le produzioni di bassa e media tiratura e per la creazione di etichette

personalizzate e ad alto valore aggiunto; una tendenza in costante aumento sia per la realizzazione di edizioni speciali a tiratura limitata, sia per la produzione di serie customizzate per aziende terze o per il settore promozionale (ad esempio in occasione di eventi aziendali o campagne speciali).

La print & cut Mimaki UCJV-300, in particolare, permette di dare vita ad applicazioni uniche grazie alla possibilità di stampare su svariate tipologie di supporti, compresi i materiali specchiati e quelli sensibili al calore, mentre il nuovo inchiostro trasparente consente la realizzazione di effetti lucidi, opachi e giochi di texture. I sistemi della serie UCJV forniscono, inoltre, inedite funzionalità di stampa e taglio garantendo elevatissima qualità, finitura immediata del prodotto e alta velocità di stampa anche con inchiostro bianco. Tra le soluzioni proposte da Mimaki per il settore delle etichette, ci sono poi le stampanti in piano della serie UJF che assicurano eccezionale flessibilità effettuando diverse lavorazioni con un'unica macchina: dalla nobilitazione con digifoil agli effetti lucidi e opachi, fino alla stampa in rilievo con inchiostro gloss. Una versatilità ulteriormente incrementata dalla possibilità di lavorare su diverse tipologie di supporti, incluse carte goffrate e materiali rigidi che permettono quindi la stampa non solo di etichette ma anche di imballaggi in legno o cartoncino.

packaging 64

label 64

digital 64

lito-offset 64

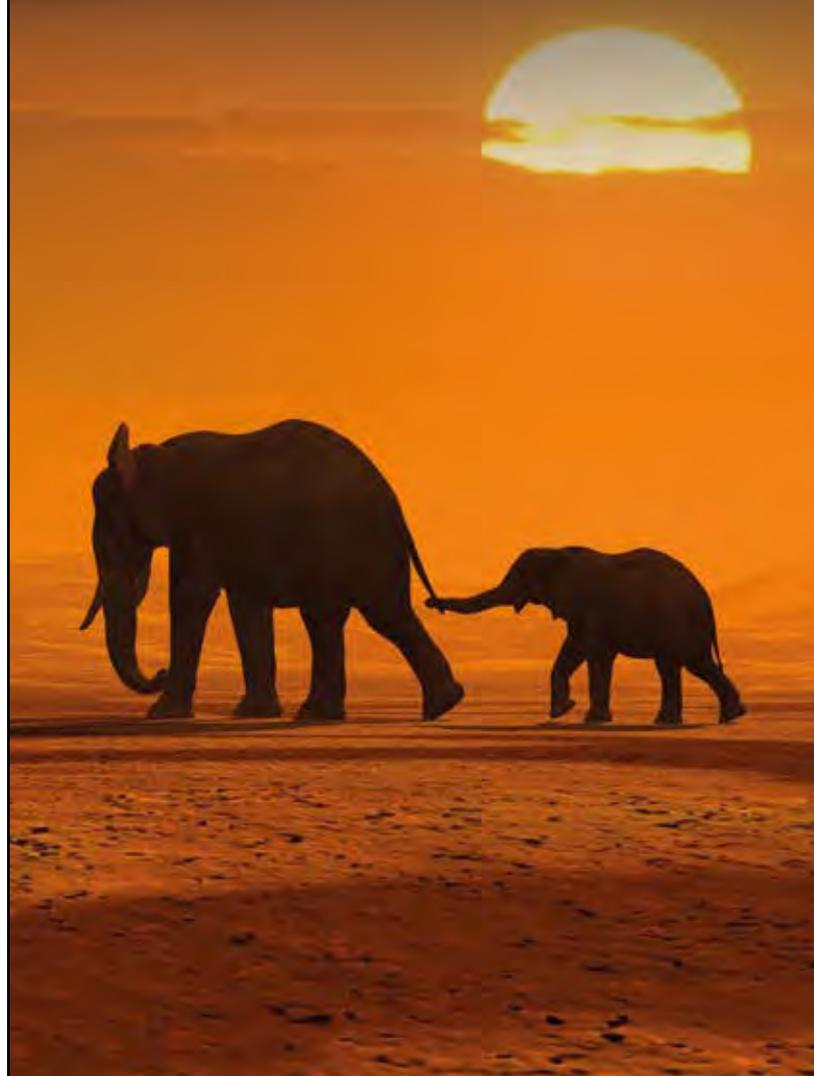
e-commerce

**Fai crescere
la tua azienda**

gestendola
dal preventivo
alla contabilità
passando dal CRM
alla BUSINESS
INTELLIGENCE

edigit

www.edigit.eu



Domenico Racciopoli,
ceo di Nuova Erreplast
e **Riccardo Passerini,**
Sales Director
Mediterranean &
Balkans Regions, EISD



Incredibili opportunità di personalizzazione per gli imballaggi con la stampa inkjet

Il summit Kodak Packaging dello scorso 6-7 febbraio ha analizzato il settore degli imballaggi e le sue esigenze, flessibilità, riduzione dei costi, tirature ridotte, time-to-market accelerato, imballaggi personalizzati, confezioni ad alto impatto e aumento delle SKU: per affrontarli Kodak ha annunciato la campagna Creative Freedom. L'introduzione delle nuove teste inkjet e questa campagna sono la risposta alla domanda posta dopo la vendita della divisione FPD: quale sarebbe stato il destino del settore degli imballaggi in Kodak? Continuerà assolutamente a essere un mercato di riferimento, quasi un'estensione della linea di prodotti EISD,

LA DIVISIONE ENTERPRISE INKJET SYSTEMS DI KODAK (EISD) FORNISCE SOLUZIONI DIGITALI CHE DANNO LIBERTÀ CREATIVA A MARCHI E TRASFORMATORI: PER SOTTOLINEARE QUESTO IMPEGNO E ANNUNCIARE LE NUOVE KODAK PROSPER PLUS IMPRINTING SOLUTIONS, LA DIVISIONE HA ORGANIZZATO UN PACKAGING SUMMIT CHE HA RIUNITO ANALISTI E GIORNALISTI DA TUTTO IL MONDO NELLA SEDE DI UTECO A VERONA

e inoltre a livello globale c'è molto spazio per crescere, perché solo una piccola parte di imballaggi è stampata digitalmente, quindi Kodak vuole promuovere gli enormi vantaggi della libertà creativa che stampatori e trasformatori possono ottenere solo se stampano imballaggi con tecnologie digitali.

“La campagna è studiata per sensibilizzare e promuovere l'uso della stampa digitale nelle applicazioni di packaging. Stampatori e trasformatori necessitano di flessibilità ed efficienza di produzione per tirature più brevi implementando tecnologie redditizie in-line e near-line. Marchi e agenzie di grafica necessitano di pro-

NEXT 450

LO STATO DELL'ARTE NELLA STAMPA ROTOCALCO



Cube®: sistema di essiccazione
a risparmio energetico

Carrello ad aggancio
automatico

Parametri centralizzati in
un unico supervisore



WWW.UTECO.COM

ALTE PRESTAZIONI,
ALTA PRODUTTIVITÀ

Next 450 soddisfa tutte le esigenze del cliente in termini di efficienza, produttività e qualità proponendo:

- cambio rapido dei lavori
- riduzione dei tempi di set-up attraverso soluzioni automatiche
- sistema brevettato di ventilazione/essiccazione a risparmio energetico
- predisposizione per inchiostri a base acqua

UTECO: NOT ONLY FLEXO



dotti più ecologici, flessibilità e creatività, nonché di poter introdurre rapidamente le loro idee sul mercato con la massima libertà creativa. La linea di prodotti di Kodak combina redditività e flessibilità creativa offrendo un'ampia gamma di supporti, senza pregiudicare la creatività e creando una sorta di ecosistema digitale completo; sviluppando e producendo i nostri inchiostri, front-end digitali e controller in aggiunta alle soluzioni hardware inkjet; siamo quindi in grado di ottimizzare le prestazioni della macchina e la qualità di stampa risultante dalle interazioni di inchiostro e support con la nostra tecnologia Continuous Inkjet (CIJ)", ha dichiarato Patti Smith, Vice Presidente Business Development & Marketing, EISD. Dan Denofsky, Director, Worldwide OEM Partnerships,

Enterprise Inkjet Systems Division ha illustrato nel dettaglio la tecnologia KODAK Stream Inkjet, un flusso inkjet costante per la stampa digitale ad alta velocità.

Combina oltre 40 anni (e più di 700 brevetti) di innovazione in R&D con recenti innovazioni negli inchiostri basati sulla nanotecnologia e testine di stampa in silicone ultra-minuscole e molto precise. Gli ugelli sono a malapena un decimo dello spessore di un capello umano.

Applicando un impulso regolare ai riscaldatori che circondano ciascun orifizio dell'ugello, l'inchiostro viene stimolato a dividersi in finissime goccioline. Le gocce d'inchiostro non necessarie vengono allontanate dal supporto e riciclate, la dimensione della goccia dipende dal tempo che intercorre tra gli impulsi di calore, creando così una dimensione di goccia variabile. Le teste sono sempre pulite e proprio per questo la stampa può avvenire rapidamente, perché l'inchiostro fluisce continuamente, a differenza delle altre tecnologie inkjet dove l'ugello si apre, si chiude e si riapre.

Dan ha ricordato anche Kodak Ultrastream, presentata a Drupa 2016, che rappresenta la quarta generazione di sistemi basati sulla tecnologia Stream ed è concepito per la stampa commerciale e degli imballaggi.

Questa tecnologia offre una risoluzione di 600x1800 dpi con velocità di produzione fino a 150 m/min. La principale differenza rispetto alla tecnologia precedente è la

ENGLISH Version

Amazing personalizing opportunities for packaging with inkjet

KODAK'S ENTERPRISE INKJET SYSTEMS DIVISION (EISD) PROVIDES DIGITAL SOLUTIONS THAT ENABLE CREATIVE FREEDOM FOR BRANDS AND CONVERTERS: TO UNDERLINE THIS ENGAGEMENT AND TO ANNOUNCE THE NEW KODAK PROSPER PLUS IMPRINTING SOLUTIONS THE DIVISION ORGANIZED A PACKAGING SUMMIT, WHICH BROUGHT TOGETHER ANALYSTS AND EDITORS FROM AROUND THE WORLD IN VERONA, AT UTECO HEADQUARTERS

Kodak Packaging summit was a deep immersion into the packaging sector and its needs: flexibility, costs pressure, short runs, accelerated time-to-market, customized packaging, high impact packs and increase of SKUs, to face them Kodak announced the Creative Freedom campaign. The introduction of the new inkjet heads and this campaign are the answer to the question

posed after the selling of FPD division: what would be the destiny of packaging at Kodak? It will be absolutely a target market, almost an extension of EISD line of products, and besides at global level there is a lot of space to grow, because only a very little portion of packaging is digitally printed, so Kodak wants to promote the huge benefits of creative freedom that printers and converters can achieve only

if they print packaging with digital technologies.

"The campaign is designed to educate and promote the use of digital printing in packaging applications. Printers and

converters need flexibility and efficient production for shorter runs with economic and in-line and nearline technology implementation. Brands and creative agencies need 'Greener products', creative flexibility





DA SEMPRE PIONIERI NELL'INNOVAZIONE

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

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

AGENTE E DISTRIBUTORE IN ESCLUSIVA



GAMA



seguito: la tecnologia Stream utilizza un flusso d'aria per deviare le gocce inutilizzate, Ultrastream utilizza un elettrodo di carica per creare goccioline cariche e prive di carica. Le goccioline caricate vengono deflesse e ricircolate, le gocce non caricate si depositano sul supporto e stampano.

Uteco sarà tra i primi produttori ad utilizzare la tecnologia Kodak Ultrastream per espandere la propria gamma di sistemi digitali ad elevata produttività per imballaggi flessibili nel 2020

NUOVE SOLUZIONI INKJET PER CREARE UN SISTEMA DI STAMPA IBRIDO

Kodak ha annunciato al summit l'introduzione delle nuove soluzioni KODAK PROSPER Plus Imprinting per il settore del packaging. Queste soluzioni comprendono quattro nuovi componenti per la stampa, inchiostri per imballaggi non a contatto con i generi alimentari e pre-verniciature per scatole in cartoncino e involucri per alimenti, bicchieri e piatti di carta e risme. I nuovi modelli PROSPER Plus daranno agli stampatori possibilità ancora maggiori di sfruttare l'inkjet in continuo come funzionalità complementare alla macchina da stampa su lato singolo KODAK PROSPER 6000S e alla soluzione a bobina (supporti flessibili) UTECO SAPPHIRE EVO.

La soluzione PROSPER Plus Imprinting si basa sui sistemi KODAK PROSPER S-Series Imprinting ed è progettata per applicazioni decorative di packaging e prodotti. I quattro prodotti hardware comprendono 2 modelli per formati stretti e 2 modelli per grandi formati in grado di eseguire la stampa a velocità fino a 260 mpm o 600 mpm. Questi componenti possono essere montati in linea con macchine da stampa offset, flessografica o rotocalco prodotte da Uteco o altri fornitori oppure implementati nelle linee di finitura, ad esempio nei sistemi di piegatura/incollatura, offrendo la flessibilità necessaria per integrare la stampa digitale in tutti i vari centri di stampa esistenti. I modelli PROSPER Plus sono dotati di nuove modalità di stampa caratterizzate da gocce d'inchiostro più piccole e risoluzione più alta per un'essiccazione più rapida e una qualità di stampa migliore.

L'IMPORTANZA DEGLI INCHIOSTRI

Una collaborazione con altre aziende (Jindal Films, Actega, Dow Chemical, Sun Chemical e Michelman) è stata la base per sviluppare gli inchiostri a base d'acqua di Kodak che hanno le certificazioni statunitensi ed europee per la sicurezza alimentare, il contatto diretto con la pelle e i servizi di ristorazione. Presentata per la prima volta a drupa 2016 insieme a un set di inchiostri a gamma

ty, and the ability to quickly drive ideas to market with design freedom. Kodak's portfolio provides a combination of strong economics and design flexibility using the widest variety of substrates, without creative compromise and creating a sort of full digital eco-system by developing and manufacturing our own inks, digital front ends and controllers in addition to the inkjet hardware; we can therefore optimize the performance of the press and the print quality resulting from ink and substrate interactions with our Continuous Inkjet (CIJ) Technology", said Patti Smith, VP Business Development & Marketing, EISD.

Dan Denofsky, Director, Worldwide OEM Partnerships, Enterprise Inkjet Systems Division, spoke more precisely about it. Kodak Stream Inkjet Technology is a continuous inkjet (CIJ) constant-flow method for high-speed digital printing. It combines over 40 years (and 700+ patents) of R&D innovation with recent breakthroughs in nanotechnology-based inks and ultra-tiny and precise silicon-based print heads. The

inkjet nozzles are barely one-tenth the thickness of a human hair.

By applying a regular pulse to heaters surrounding each nozzle orifice the ink is stimulated into breaking into fine droplets.

Ink drops not required are deflected away from the substrate and re-circulated to the ink supply. Drop size is regulated by the time between heat pulses, thereby creating a variable drop size.

The heads are always clean and for this reason printing can take place quickly, because the ink flows continuously, unlike other inkjet technologies where the nozzle opens, closes and re-opens.

Dan recalled also Kodak Ultrastream, presented at Drupa 2016, which represents the fourth generation of systems based on Stream technology and is aimed at commercial and packaging printing. This technology delivers a resolution of 600x1800 dpi with production speeds of up to 150 m/min. The main difference in comparison with the previous technology is that Stream technology uses an air stream to deflect the unused drops, Ultrastream uses a charge electrode to create charged and uncharged droplets. The charged droplets are deflected and recirculated, the uncharged drops are deposited on the substrate and print.

Uteco will be among the first manufacturers to utilize Kodak Ultrastream Technology to expand their high productivity digital press portfolio for flexible packaging in 2020



COATING SERVICE

Rivestimenti antiaderenti per la
produzione e trasformazione di film plastici

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

Rivestimenti ceramici per settore stampa
Rivestimenti personalizzati per cilindri goffratori

Rivestimenti in carburo di tungsteno
Rettificazione di cilindri calandra



Da 35 anni eseguiamo rivestimenti personalizzati per le più svariate esigenze

Tempestività negli interventi
Alta qualità dei prodotti
Supporto tecnico

fanno della nostra azienda il partner ideale

SIMER

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

WWW.SIMERCOATING.COM - INFO@SIMERCOATING.COM





ampliata, Kodak Digital Varnish per le applicazioni di imballaggio offre una combinazione unica di brillantezza e durabilità sugli astucci pieghevoli e relative applicazioni. Questa vernice digitale inodore a base d'acqua è formulata per la conformità al contatto indiretto con gli alimenti ed è priva di COV, oli minerali e componenti con essiccazione UV. Gli inchiostri inkjet a base d'acqua rappresentano l'opzione più economica, più versatile e più ecologica per la stampa inkjet di produzione, ma l'immobilizzazione istantanea dei coloranti e la gestione del liquido sono fondamentali: gli agenti ottimizzanti immobilizzano e legano i coloranti in pochi microsecondi, consentendo la stampa umido-su-umido con velocità fino a 300 m/min; sono inoltre necessari sistemi di essiccazione attivi per rimuovere l'acqua in pochi secondi alle velocità di stampa di produzione e anche gli umettanti residui devono essere rimossi (fatti evaporare) e/o gestiti (assorbiti) per massimizzare la coesione e l'adesione dell'inchiostro. Kodak presenterà nel 2019 gli inchiostri Prosper QD Packaging, conformi al contatto indiretto con gli alimenti, con essiccazione più rapida, durata maggiore e laminazione efficiente su film flessibili. Verranno inoltre introdotti nuovi agenti di ottimizzazione: Standard Packaging Optimizer Agent (SPOA) per applicazioni in cartone ondulato e astucci non patinati; Enhanced Packaging Optimizer Agent (EPOA) per applicazioni in cartone ondulato e

NEW INKJET SOLUTIONS TO CREATE A HYBRID PRINTING SYSTEM

Kodak announced at the Summit the introduction of the new Kodak Prosper Plus Imprinting Solutions for the packaging industry. These solutions include four new imprinting components as well as food safe packaging inks and pre-coatings for folding cartons, food wraps, paper cups & plates, and ream wraps. The new Prosper Plus models will expand the capabilities for printers to leverage continuous inkjet as a complimentary capability to the Kodak Prosper 6000S Simplex Press and the Uteco Sapphire EVO (Flexible Substrates) Web Fed Solution.

The Prosper Plus Imprinting Solution is based on Kodak Prosper S-Series Imprinting Systems, which is designed for packaging and product decoration applications. The four hardware products will include 2 narrow formats and 2 wider format models which will either print at speeds up to 260 mpm or 600 mpm maximum. These components are capable of being moun-

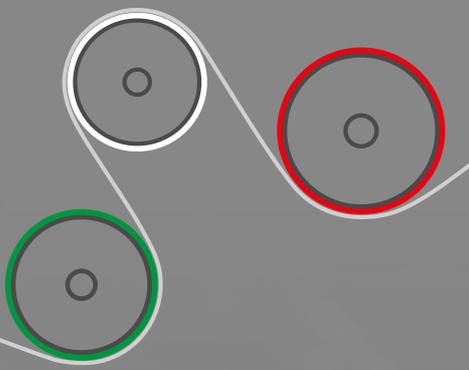
ted in-line with offset, flexo, or gravure presses, from Uteco or other equipment providers, or could be implemented in finishing lines such as folding/gluing systems providing the flexibility for digital to be

incorporated throughout various existing printing operations. Prosper Plus models feature new print modes with smaller drop size and higher resolution for faster drying and better quality.



THE IMPORTANCE OF INKS

A collaboration with other companies (Jindal Films, Actega, Dow Chemical, Sun Chemical and Michelman) is the origin of Kodak's water-based inks that have passed US and European certifications for food safety, direct skin contact, and food service products. First demonstrated at drupa 2016 alongside an expanded Gamut ink set, Kodak's Digital Varnish for packaging applications offers a unique combination of gloss and durability enhancement on folding cartons and related applications. This odorless, water-based Digital Varnish is formulated for indirect food contact compliance and is free of VOCs, mineral oils, and any unreacted UV-curable components. Water-based inkjet inks are the lowest cost, most versatile, and most environmentally friendly option for production inkjet printing, but instant colorant immobilization and ink fluid management are critical: the optimizer agents immobilize and bind the colorants within microseconds, enabling wet-on-wet printing up to 300 m/min; active drying systems are also requi-



Rollers for every use

Zenit spa

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

www.zenit-spa.com

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968



Cilindri raffreddati o riscaldati

cooled or heated rollers

Cilindri in alluminio

aluminium rollers

Cilindri per la stampa

gravure rollers

Cilindri per trattamenti lamiera

rollers for strapplate treatment

Cilindri in fibra di carbonio

carbon fiber rollers

Cilindri per carta e cartone

rollers for paper industry

Cilindri per trasformazione film

mandrels for film coiling

Cilindri gommati

rubber rollers



astucci patinati; Film Optimizer Agent (FOA) per supporti impermeabili, come film plastici, superfici metallizzate, vetro e confezioni prestampate con stampa flexo o rotocalco.

DIMOSTRAZIONE LIVE DELLA UTECO SAPPHIRE EVO

Tutte queste tecnologie combinate sono applicate nella macchina da stampa Uteco Sapphire EVO che utilizza la tecnologia Kodak Stream Inkjet, che abbiamo visto in azione al Converdrome di Uteco.

La macchina verrà installata presso Nuova Erreplast a Marcianise (Ce), nuova sede dell'azienda, nel sud Italia, specializzata nella produzione di imballaggi flessibili.

Sapphire EVO offre a marchi e trasformatori la possibilità di produrre imballaggi flessibili digitali con tirature brevi, medie e lunghe.

“La vera ragione della nostra scelta digitale non era l'intenzione di sostituire la stampa flessografica, ma la possibilità di integrarla per stampare tirature brevi, personalizzare la confezione e testare nuovi imballaggi prima di stampare in flexo tirature più lunghe; è importante sottolineare anche che la macchina è stata personalizzata, posizionando le diverse unità dove era più adatta alle nostre esigenze”, ha commentato Domenico Racciopoli, amministratore delegato di Nuova Erreplast.

Soddisfatto anche l'Ing. Aldo Peretti, CEO del Gruppo Uteco, secondo cui “questa macchina digitale ibrida mostra il valore della stampa digitale con inchiostri a base d'acqua su supporti flessibili per un'ampia gamma di applicazioni, compresi imballaggi alimentari e articoli per la cura della persona, grazie a una proficua condivisione delle conoscenze di Uteco e Kodak.

Sapphire EVO può stampare oltre 9.000 metri lineari all'ora. Utilizzando la tecnologia KODAK Stream Inkjet, offre un'eccellente qualità di stampa su una varietà di film e carte per imballaggio. Sapphire EVO utilizza supporti fino a 650 mm con larghezza di stampe fino a 622 mm con gamma CMYK e opzioni per primer e verniciatura in linea.

red to remove the water within seconds at production printing speeds and residual ink humectants also need to be removed (evaporated) and/or managed (absorbed) to maximize ink cohesion and adhesion.

Kodak is going to present in 2019 Prosper QD Packaging Inks, Indirect food contact compliant, with faster drying and improved durability and lamination bond strength on flexible films.

Also new optimizer agents will be introduced: Standard Packaging Optimizer Agent (SPOA) for uncoated corrugated and folding carton applications; Enhanced Packaging Optimizer Agent (EPOA) for coated corrugated and folding carton applications; Film Optimizer Agent (FOA) for impermeable substrates, such as plastic films, metallized surfaces, glass and pre-printed flexo or gravure packages.

LIVE DEMO OF THE UTECO SAPPHIRE EVO

All these technologies combined result in the Uteco Sapphire EVO press using Kodak

Stream Inkjet Technology, that we saw running at Converdrome at Uteco.

The machine will be installed at Nuova Erreplast in Marcianise, in the south of Italy, the new site of the company, specialized in flexible packaging production. The Sapphire EVO provides brands and converters the ability to produce short, medium or long run digital flexible packaging.

Domenico Racciopoli, managing director of Nuova Erreplast, said that “the real reason of our digital choice was not the intention to replace flexo printing, but the possibility to integrate it to print short runs, to personalize packaging and to test new packs before making longer runs with flexo; it's important to underline also that the machine was customized, placing the different units where it was more suitable for our needs”. Aldo Peretti, CEO of Uteco Group, said that this hybrid digital web press shows the value of digital printing with water-based inks on flexible substrates for a wide variety of applications including food packaging and personal care items thanks to a

very profitable sharing of Uteco and Kodak knowledge.

The Sapphire can print over 9,000 linear meters per hour. Utilizing Kodak Stream Inkjet Technology, it delivers excellent print

quality on a variety of packaging films and papers. The Sapphire EVO uses media up to 650 mm in width and prints at up to 622mm and offers CMYK printing as well as options for in-line priming and varnishing.





INCISIONI CILINDRI ROTOCALCO



IMPIANTI FOTOGRAFICI PER TUTTI I TIPI DI STAMPA



COLOR MANAGEMENT SYSTEM



SCANNER 3D



INCISIONI CILINDRI PER TUTTE LE APPLICAZIONI ROTOCALCO



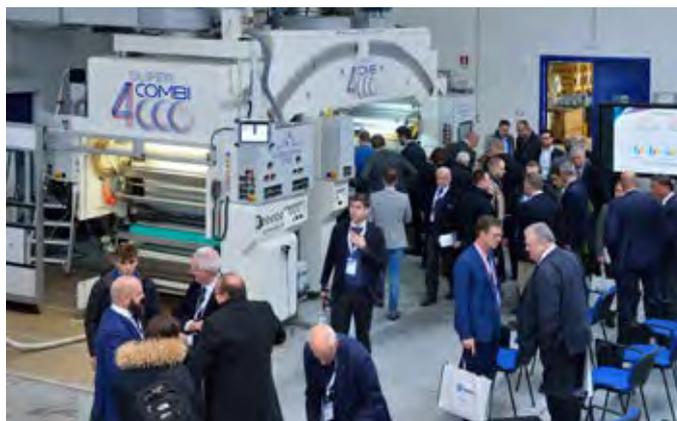
La tecnologia di Nordmeccanica e gli adesivi Novacote di COIM Group insieme per offrire al mercato una innovativa soluzione solventless

Nordmeccanica e COIM Group hanno unito i rispettivi know-how ed esperienze in una cooperazione mirata allo sviluppo di una tecnologia adatta ad alte produzioni e prestazioni di qualità nell'accoppiamento di strutture ad alta barriera per gli imballaggi flessibili.

Il risultato della ricerca e lo sviluppo del progetto sono stati presentati alle due reti di vendita EMEA in occasione di un in-

contro organizzato il 30 gennaio scorso presso il centro Ricerca e Sviluppo di Nordmeccanica.

La giornata si è aperta con le presentazioni delle rispettive aziende. Nordmeccanica è una potenza a livello mondiale nel settore dell'accoppiamento e della metallizzazione, e si impegna da sempre a cambiare le regole nel settore perché l'innovazione tecnica è fondamentale: se si vuole essere leader di mercato bisogna anche esserlo per quanto riguarda l'innovazione. E proprio Nordmeccanica ha brevettato il processo di laminazione solventless, che è stato illustrato dai tecnici dell'azienda, che prevede, per



la spalmatura dell'adesivo, l'impiego di cilindri in acciaio e gomma. Durante il processo la pressione con la quale il rullo in gomma viene premuto contro quelli in acciaio è assolutamente costante a prescindere dalla velocità di rotazione del cilindro. In questo modo lo spessore dello strato adesivo è circa 80 volte più sottile di un capello umano.

COIM è una società italiana, che dal 1962 sviluppa e realizza specialità chimiche. Oggi Coim Group (più di un miliardo di dollari di fatturato) è una realtà internazionale, presente in 4 continenti con oltre 1000 operatori qualificati che lavorano in

5 stabilimenti produttivi.

Ricopre un ruolo di leadership nella produzione di poliesteri, e polioli, poliuretani (vernici, adesivi, sigillanti ed elastomeri) e resine speciali per la realizzazione di materiali compositi e vernici.

Collaborazione fra leader

L'obiettivo di tutti i fornitori di macchine di qualunque tipo è far sì che le attrezzature siano produttive, ma al contempo garantire processi di qualità: proprio per arrivare a questo è nata la collaborazione tra Nordmeccanica e Coim Group per sviluppare una tecnologia innovativa per l'accoppiamento di strutture barriera con adesivi solventless; è noto che nell'ac-



ENGLISH News Technologies

NORDMECCANICA'S TECHNOLOGY AND COIM GROUP'S NOVACOTE ADHESIVES TOGETHER TO OFFER THE MARKET AN INNOVATIVE SOLVENTLESS SOLUTION

Nordmeccanica and COIM Group have combined their respective know-how and experience in a cooperation aimed at developing a technology suitable for high production and quality performances in the laminating of high barrier structures for flexible packaging.

The result of the research and the development of the project were presented to the two EMEA sales networks during a meeting organized on January 30th at Nordmeccanica Research and Development Center.

The day opened with the presentations of the respective companies. Nordmeccanica is a global power in laminating and metallization sector and has always been committed to change the rules in the field because technical innovation is fundamental: if you want to be a market leader, you must also be a leader in innovation. And just Nordmeccanica has patented the solventless lamination process, which was illustrated by the company's technicians, which foresees the use of steel and rubber cylinders for adhesive coating. During the process the pressure with which the rubber roller is pressed against those in steel is absolutely constant regardless of the rotation speed of the cylinder. In this way the thickness of the adhesive layer is about 80 times thinner than a human hair.

COIM is an Italian company that has been developing and manufacturing chemical spe-



cialties since 1962. Today Coim Group (more than a billion dollars in turnover) is an international reality, present in 4 continents with over 1000 qualified operators working in 5 production plants. It plays a leading role in the production of polyesters, and polyols,



ROTO shaftless

LA ROTOCALCO COMPATTA NELLA COMBINAZIONE CHE VUOI

MODELLI ROTOSHAFTESS



**LARGHEZZA
STAMPA**
200-350



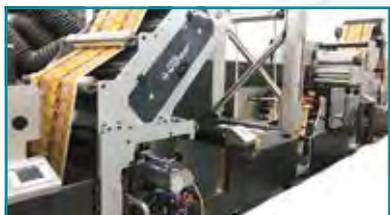
**LARGHEZZA
STAMPA**
300-400



**LARGHEZZA
STAMPA**
500-600



**LARGHEZZA
STAMPA**
1100



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

AUVOLGITORI ABBINABILI

SIMPLEX



**AUTOMATICO
CON TAGLIO
IN LINEA**



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



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



**AUTOMATICO
SHAFTLESS**



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

Cambio lavoro rapido

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

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

Progettazione, costruzione e realizzazione in italia

coppiamento di strutture barriera (cioè film metallizzati, fogli e polimeri altamente impermeabili ad ossigeno e umidità) sussistono ancora dei problemi in termini di prestazioni e velocità produttiva.

Per risolverli le due aziende stanno sfruttando al meglio le proprie rispettive competenze, cioè l'esperienza nelle tecniche di spalmatura e quelle nella formulazione di adesivi idonei allo scopo. La tecnologia solventless sta crescendo d'importanza nel mondo dell'accoppiamento.

COIM Group propone oggi una gamma di adesivi senza solventi della linea Novacote, specificamente formulati per soddisfare gli attuali requisiti in termini di emissioni, normative per gli alimenti e rispetto dell'ambiente. I vantaggi di questi tipi di adesivi sono evidenti e consentono di soddisfare le attuali esigenze dei converter. Grazie alle caratteristiche dell'adesivo Novacote di Coim Group e a quelle della tecnologia solventless di Nord-

meccanica gli utilizzatori potranno utilizzare questo processo di accoppiamento con la certezza di non rinunciare a velocità e produttività, mantenendo ottimale la qualità del prodotto finale. Questa innovazione si pone come un ulteriore passo nella divulgazione della tecnologia solventless.

A tu per tu con Chris Payne per parlare del recente annuncio della vendita della divisione Imballaggi flessografici a Montagu, una delle principali società di private equity

Cosa rende perfetta l'integrazione della divisione flessografica di Kodak con Montagu?

"Montagu è un'importante società europea di private equity che investe in imprese di medie dimensioni. Hanno un portafoglio diversificato, ma tutte le loro aziende sono in posizioni di leadership in mercati in espansione e possono essere descritte

come imprese che "mancherebbero" se non esistessero.

Questo ambiente è chiaramente in linea con il settore degli imballaggi flessografici, dato che questo tipo di stampa è predominante nel mercato della stampa di imballaggi".

Come opererà la divisione flexo di Kodak dopo l'acquisizione da parte di Montagu?

"Con la nuova proprietà, la divisione imballaggi flexo diventerà un'azienda completamente separata e opererà come una società autonoma. Ciò comprende tutte le attività: Ricerca & Sviluppo, produzione, vendite, servizi, IT e Finanza. Gestirò la nuova società come CEO e, soprattutto, la squadra di lavoro

attuale della divisione, la mia squadra, continuerà a gestire l'attività, quindi tutto il personale che oggi lavora nella divisione continuerà a farlo. Infine, venderemo gli stessi prodotti flexo con marchio Kodak, incluso il nostro prodotto di punta Kodak Flexcel NX, che i nostri clienti acquistano da noi".

La vendita della divisione avrà delle conseguenze per i clienti Flexcel NX di Kodak?

"Per i clienti Flexcel NX ci saranno pochissimi cambiamenti. È lo stesso prodotto, le stesse persone e lo stesso marchio. Noi abbiamo decisamente cambiato il mondo della flessografia, trasformando la flessografia negli ultimi dieci anni,



ENGLISH News Technologies

polyurethanes (varnishes, adhesives, sealants and elastomers) and special resins for the production of composite materials and coatings.

Collaboration between leaders

The goal of all machine suppliers of any kind is to ensure that the equipment is productive, but at the same time to guarantee quality processes: precisely to achieve this, the collaboration between Nordmeccanica and Coim Group was born to develop an innovative technology for the laminating of barrier structures with solventless adhesives; it is known that in laminating of barrier structures (that is metallized films, sheets and highly impermeable polymers to oxygen and humidity) there are still problems in terms of performance and production speed.

To solve them, the two companies are making the most of their respective skills: the experience in coating techniques and those in formulating adhesives suitable for the purpose. Solventless technology is growing in importance in the world of laminating. Today, COIM Group offers a range of solvent-free adhesives, the Novacote line, specifically formulated to meet the current requirements in terms of emissions, food law legislation and respect for the environment. The advantages of these types of adhesives are obvious and enable to satisfy the current needs of converters. Thanks to the characteristics of the Coim Group's Novacote adhesive and to those of Nordmeccanica's solventless technology, users will

be able to use this laminating process with the certainty of not giving up on speed and productivity, while maintaining optimal quality of the final product. This innovation stands as a further step in spreading of solventless technology.

FACE TO FACE WITH CHRIS PAYNE TO KNOW ABOUT THE RECENT ANNOUNCEMENT OF THE SALE OF THE FLEXOGRAPHIC PACKAGING DIVISION TO MONTAGU, A LEADING PRIVATE EQUITY FIRM





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

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



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

 **LAME[®]
LANZ**
THE KNIFE QUALITY

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

e lo stiamo facendo in stretta collaborazione con tutti i nostri partner, inclusi i nostri clienti. La nostra forza viene proprio dai nostri clienti. Abbiamo maturato una grande esperienza, ed è davvero radicata in ciò che facciamo, perché vogliamo aiutare i nostri utilizzatori a differenziarsi, e nulla di tutto questo cambierà. Grazie all'acquisizione da parte di Montagu, il team della divisione imballaggi flexo potrà focalizzarsi sull'innovazione, avendo le risorse per poterlo fare, a tutto vantaggio dei nostri clienti, continuando il percorso di crescita e per far diventare la stampa flessografica il processo di stampa premium e d'elezione per gli imballaggi".

In che modo questa acquisizione porterà dei vantaggi all'industria flessografica in generale?

"Se prendiamo in considerazione gli ultimi dieci anni, l'imballaggio flessografico Kodak ha trasformato l'industria flessografica. La stampa flessografica

era un processo molto artigianale, mentre oggi sta diventando un processo di produzione automatizzato. E questo è davvero un risultato positivo quando si vuole migliorare la qualità e l'efficienza produttiva, noi vogliamo dare la possibilità agli operatori di produrre gli imballaggi con la massima efficienza possibile. E questo significa che la stampa flexo sta guadagnando quote di mercato come processo di stampa rispetto a rotocalco e offset, questo è positivo per tutti. E il nostro viaggio è appena iniziato. Ci sono molte cose su cui stiamo lavorando che possono portare a miglioramenti più significativi, sia in termini di qualità che di efficienza produttiva.

Essendo un'azienda indipendente, avremo l'agilità di avvicinarci ancora di più ai nostri clienti e di innovare in più modi man mano che andiamo avanti, e questo è molto positivo per la flessografia come processo di stampa per gli imballaggi. Ciò significa che la

stampa flexo diventerà senza dubbio il metodo di produzione premium per gli imballaggi e questa è una buona cosa per i nostri clienti ed è francamente molto eccitante!"

L'aspirazione dei rifili in continuo secondo New Aerodinamica

"Se vi siete mai posti l'interro-

gativo se i rifili siano tutti uguali abbiamo una semplice risposta da darvi: assolutamente no! Questo cosa comporta? Ovviamente che non è possibile gestirli sempre e comunque nello stesso modo. Ne va da sé quindi che anche gli impianti di aspirazione non possono essere tutti uguali o standardizzati. Ecco perché New Aerodinamica



ENGLISH News Technologies

What makes Montagu and Kodak's flexo business a great fit?

"Montagu is a leading European private equity firm that invests in mid-sized businesses. They have a varied portfolio – but all their companies command leading positions in attractive markets and can be described as businesses that would be 'badly missed' if they did not exist. This environment is clearly a great fit for the flexo packaging business with its market leading position in the package printing market.

How will the Kodak Flexo business operate under Montagu?

"Under the new ownership, the flexo packaging division will become a completely separate company and will operate as a self-contained standalone business. That includes all of the operations, such as R&D, Manufacturing, Sales, Service, IT and Finance. I will lead the new company as its CEO and, importantly, the current flexo packaging leadership team, my team, will continue to manage the business, including all the staff that work in the division today. Finally, we will sell the same Kodak branded flexo products, including our flagship KODAK FLEXCEL NX System, that our customers buy from us today.

What will the sale mean for Kodak's FLEXCEL NX customers?

"For FLEXCEL NX customers there will be very little change. It's the same product, the same people and the same brand. At a fundamental level, we have been changing the nature of flexo, transforming flexo for the last ten years, and we've been doing that in

strong collaboration with all of our partners - including our customers.

Our strength comes from our customers. We've a track record, and it's really ingrained in what we do, of helping our customers to differentiate – and none of that will change.

President, Flexographic Packaging Division On recent announcement of the sale of the Flexographic Packaging Division to Montagu, a leading private equity firm Under Montagu ownership, the Flexo packaging team will have the focus, agility and resources to maintain a constant stream of innovation for our customers and continue the journey of growth and transforming Flexo into the premium print process of choice for packaging".

How does this move benefit the flexo industry in general?

"If you look back at the last ten years, Kodak flexo packaging has been transforming the flexo industry. Flexo printing used to be a very craft-based process, and increasingly it's becoming an automated manufacturing process. And that's really good when you think about improving quality and production efficiencies that we're driving to deliver packaging more effectively for all of our customers. In turn, that means that flexo is gaining share as a printing process versus gravure and offset and that's good for everybody. And our journey has really only just begun. There are many things that we're working on within our business that can drive more improvements whether that be in

The best and easiest
Sleeves Storage System

sleeves storage
Sleevy

YESTERDAY

Even
Perfection
evolves *alf*

TODAY

What's Next?



OFFICINE SIMBA SRL

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



WEBSITE



VCARD



affronta ogni lavoro effettuando prima di tutto un'attenta valutazione delle specifiche di produzione di ogni singola macchina e dei materiali, decidendo solo successivamente le idonee apparecchiature da utilizzare. Tre i punti cardine da considerare per prendere la giusta decisione in merito: efficienza, consumo energetico e rumore", esordisce Paolo Redaelli di News Aerodinamica.

Passando in rassegna i setto-

ri nei quali New Aerodinamica opera troviamo un primo esempio nel settore delle etichette, film plastici ed estensibili dove da oltre 20 anni viene impiegato il sistema iniettore, oggi reso ultra performante. Grazie a queste migliorie si sono raggiunti risultati impensabili come aspirare su taglierine a 1.200 mt/min e trasportare questo materiale plastico-adesivo per oltre 150 mt. Una specifica essenziale: grazie al sistema di trasporto in

continuo firmato New Aerodinamica non vengono effettuati tagli al materiale, non si generano ulteriori polveri e cariche elettrostatiche, non è necessaria una regolazione in base alla tipologia di prodotto, non si incrementa il rumore nella zona di operatività e non è necessaria manutenzione alcuna.

"Questi risultati unici ci hanno così consentito di acquisire sempre maggiori consensi e, laddove talvolta regnava lo scetticismo iniziale, ha preso il posto la convinzione dell'efficienza dei nostri sistemi. Ecco quindi che il nostro punto di forza e la nostra spinta nel fare sempre meglio è proprio nata da questa voglia di stupire e far sparire tutto lo scetticismo. E così, piano piano, tutti coloro che hanno provato il nostro sistema non hanno potuto che sostituire tutte le altre tipologie di impianti.

Tutta questa esperienza maturata ci ha permesso inoltre di non fermarci nel processo di innovazione, portandoci alla realizzazione di impianti dedicati,

macchina per macchina, evitando il sistema centralizzato, che comporta il collegamento di più macchine, ad un unico ventilatore con sistema di taglio. Ciò consente un enorme risparmio energetico, una suddivisione dei materiali aspirati e un'ottimizzazione dei flussi di lavoro", conclude Redaelli.

Altro esempio lo possiamo trovare nei tralicci o nelle strutture autoportanti, necessari per sostenere le apparecchiature, realizzati con profilati dimensionati, calcolati in base alla loro collocazione e alla sismicità della zona sulla quale vengono poste, dagli effetti del vento e dai carichi della neve. La valutazione di tutto questo permette pertanto di rilasciare una certificazione specifica. Per ultimo, ma non per importanza, vengono altresì realizzati gli accessi in sicurezza in quota, con scale alla marinara, parapetti e cancelli con chiusura automatica così da essere sempre in massima sicurezza, sia per controlli che per manutenzioni.

ENGLISH News Technologies

quality or production efficiency.

As a standalone company we'll have the agility to get even closer to our customers and innovate in more ways as we move forward, and that's really good for flexo as a printing process in packaging. It means that flexo will no doubt become the premium production method for printed packaging and that's great for our customers and it's frankly really exciting!

CONTINUOUS TRIMMINGS SUCTION ACCORDING TO NEW AERODINAMICA



Paolo Redaelli, New Aerodinamica

"If you have ever asked the question whether trimmings are all the same, we have a simple answer to give you: absolutely not! What does this involve? Obviously, it is not possible to handle them always and in any case in the same way. Therefore, even the suction systems cannot be all similar or standardized. This is why New Aerodinamica deals with every job in this way: evaluating first of all carefully the production specifications of each

single machine and the materials, deciding only after this analysis the suitable equipment to be used. Three key points to consider in order to make the right decision: efficiency, energy consumption and noise", says Paolo Redaelli, New Aerodinamica.

By reviewing the sectors in which New Aerodinamica operates we find a first example in the field of labels, plastic and extensible films where for over 20 years has been used the injector system, that now is ultra-performing. Thanks to these improvements, unthinkable results have been achieved such as sucking on cutting machines at 1,200 m/min and transporting this plastic-adhesive material for over 150 m. An essential specification: thanks to the continuous transport system signed by New Aerodinamica, no material cuts are made, no further powders and electrostatic charges are generated, no adjustment is required depending on the type of product, noise doesn't increase in the area of operation and no maintenance is required.

"These unique results have allowed us to gain more and more consensus and, where sometimes there was an initial skepticism, then prevailed the belief in the efficiency of our systems. So, our strength and our drive to do better is precisely born from this desire to amaze and dissolve all skepticism. And so, slowly, all those who have tried our system, replaced all the other types of systems.

All this gained experience has also allowed us not to stop in the innovation process, leading



Sleeve Master HD

Ottimizzare l'applicazione di cliché e biadesivo per minimizzare i fermi macchina e massimizzare qualità di stampa e ripetibilità

Optimise your tape & plate application to reap on press rewards in up time and improvements in print quality and repeatability.

DM Flexo plate demounter

Smontaggio cliché e applicazione biadesivo in un dispositivo, creato per aumentare la produttività del reparto pre-stampa.

Plate demounting and tape application in one device, designed to enhance the productivity of the flexo pre-press department.



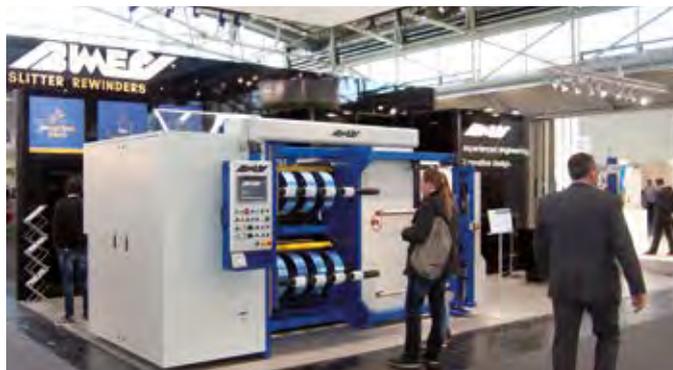
CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

Bimec chiude Ice Europe con una importante vendita

Durante l'ultima edizione di ICE Europe, Bimec ha presentato al pubblico la taglierina a doppia torretta con cambio automatico TCA 64.2C+. La fiera si è conclusa con un grande successo per l'azienda italiana, che ha portato a termine la vendita della macchina esibita.

Il compratore è la Saima Packaging, azienda pakistana condotta dalla famiglia Tinwala dal 1972. Saima Packaging è uno dei maggiori produttori di imballaggi rigidi e flessibili di alta qualità in Pakistan, in particolar



modo nel settore del tabacco, Food&Beverages e prodotti farmaceutici. Questa è la seconda taglierina che Saima acquista da Bimec. Equipaggiata con 3 motori asincroni c.a. e inverter digitali, la TCA 64.2C+ realizzata per Saima è uno dei prodotti di

punta Bimec: il modello dispone di svolgimento semi-integrato, tavola di giuntura in svolgimento e facile accesso al gruppo di taglio. Presenta inoltre un pannello operatore touchscreen per l'impostazione dei dati, la memorizzazione delle ricette e la diagnostica. TCA 64.2C+ appartiene alla serie di taglierine ribobinatrici ad avvolgimento centrale TCA realizzata da Bimec in cinque configurazioni diverse per meglio rispondere alle esigenze del cliente.

“Dopo il successo raggiunto ad ICE Europe, ci prepariamo ad affrontare l'edizione di K 2019 a Düsseldorf con importanti novità”, dice Davide Bottoli di Bimec.

ICR per il mercato enologico

ICR S.p.A. si è sempre contraddistinta per l'approccio pionieristico verso le novità del mercato e per la stretta collaborazione con tutti gli attori della rotocalco. La rotocalco è da sempre la miglior tecnologia di stampa bobina/bobina, che si caratterizza per la semplicità del processo, brillantezza dei colori, ripetibilità e costanza del risultato.

L'azienda fornisce cilindri per tutte le applicazioni rotocalcografiche, dalla stampa di imballaggi flessibili, al decorativo per la nobilitazione di pelli e legni, dai tovagliati agli embossing.

Tra le applicazioni servite il settore delle etichette, collarini e in particolare capsule per le bottiglie di vino, spumanti e champagne, ricopre sicuramente un ruolo importante ed in forte espansione.

La Repro di ICR realizza impianti per tutte le tipologie di stampa, non solo rotocalco, ma anche offset, flexo e digitale, in



ENGLISH News Technologies

to the creation of dedicated systems, different for every machine, avoiding the centralized system, which involves the connection of several machines, to a single fan with cutting system. This allows an enormous energy saving, a subdivision of the aspirated materials and an optimization of the workflows”, concludes Redaelli.

Another example can be found in pylons or self-supporting structures, necessary to support the equipment, made with dimensioned profiles, calculated based on their location and the seismicity of the area on which they are placed, the effects of wind and snow loads. The evaluation of all this therefore allows to prepare a specific certification. Last but not least, accesses in safety at high elevations are also made, with maritime staircase, side walkways with parapets and gates with automatic closing, to guarantee always maximum safety, both for checks and maintenance.

BIMEC CLOSES ICE EUROPE WITH AN IMPORTANT SALE

During the last edition of the ICE Europe fair, Bimec showed the duplex turret slitter rewinder TCA 64.2C+. The fair ended with a great success for the Italian company, which concluded the sale of the exhibited machine.

The buyer is Saima Packaging, a Pakistani company headed by the Tinwala family since 1972. Saima Packaging is one of the leading producers of high quality rigid and flexible

packaging in Pakistan, especially in the tobacco, Food & Beverages and pharmaceuticals sectors. This is the second slitter rewinder that Saima buys from Bimec.

Equipped with 3 asynchronous motors a.c. and digital inverters, the TCA 64.2C + manufactured for Saima is one of Bimec's best seller model: it has a semi-integrated unwind, a splice table and easy access to the slitting unit. It also features a touchscreen operator panel for data setup, recipe storage and diagnostics. TCA 64.2C+ belongs to the slitter rewinders TCA series, made by Bimec in five different versions to better meet customer needs.

“After the success achieved at ICE Europe, we are preparing to welcome visitor to the next edition of K 2019 in Düsseldorf with significant news”, comments Davide Bottoli of Bimec.

ICR FOR THE WINE MARKET

ICR S.p.A. has always stood out for its pioneering approach to market innovations and for its close collaboration with all the gravure actors.

Gravure has always been the best web/web printing technology, characterized by the simplicity of the process, color brilliance, repeatability and constancy of the result.

The company supplies cylinders for all gravure applications, from printing of flexible packaging, to the decoration for leather and wood finishing, from tablecloths to embossing.

Among the applications also the labels sector, collars and in particular capsules for wine bottles,

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

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

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

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

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

ALCUNI NOSTRI PRODOTTI

Tamburi di contropressione



Rulli folli



Cilindri porta manica



Cilindri porta cliché

Rulli spirali



Cilindri riscaldati e raffreddati

Particolari speciali



Calandre satinate



e lappate



Ingranaggi



e Bull-gear



*** NEW * Rulli in carbonio**





modo da soddisfare l'esigenza del cliente di ottenere un'omogeneità di risultato cromatico per i diversi stampati della stessa linea realizzati con differenti tecnologie.

Lo scanner 3D installato nel reparto permette di ottenere un file bidimensionale per la stampa con l'esaltazione dei contrasti e delle profondità tridimensionali. Il reparto tecnico analizza le esigenze del cliente ed adatta il file per la miglior resa di stampa studiando soluzioni ottimali in funzione del supporto ed inchiostri che verranno utilizzati.

Le diverse tipologie di incisione

che ICR offre garantiscono risultati ottimali ed avviamenti rapidi, che si tratti di inchiostri metallici o di testi molto fini, di sofisticati grafismi o di colori per i quali è richiesta una coprenza elevata. Da un lato l'incisione elettromeccanica, dall'altro l'incisione Laser indiretta offrono un ampio range di incisioni e possibilità per ottenere il risultato desiderato ed avere costanza di resa lungo tutta la produzione e per le successive ristampe.

Il reparto R&D è sempre a disposizione del cliente per studiare nuove soluzioni e possibili ambiti di applicazione,

mettendo a disposizione la propria esperienza e i cilindri test presenti in azienda con i quali si possono testare nuovi inchiostri

e supporti differenti in tempi brevi con risultati che simulano in maniera realistica l'effettivo risultato in stampa.



ENGLISH News Technologies



sparkling wines and champagne, certainly plays an important and rapidly expanding role. Repro at ICR realizes systems for all types of printing, not only gravure, but also offset, flexo and digital, in order to satisfy the customer's need to obtain a homogeneity of chromatic result for the different printed matter of the same line made with different technologies. The 3D scanner installed in the department allows obtaining a two-dimensional file for printing with contrasts highlighting and three-dimensional depths. The technical department analyzes the customer's needs and adapts the file for the best print yield by studying optimal solutions according to the support and inks that will be used. The different types of engraving that ICR offers guarantee optimal results and quick start-ups, indifferently for metallic inks or very fine texts, sophisticated graphics or colors for which high coverage is required. On the one hand the electromechanical engraving, on the other the indirect laser engraving, offer a wide range of engravings and possibilities to obtain the desired result and have a constant yield throughout production and for subsequent reprints. The R&D department is always available to the customer to study new solutions and possible areas of application, making available their experience and the test cylinders present in the company with which they can test new inks and different substrates in a short time with results that simulate in realistic way the actual result in print.



SINCE 1992, ITALIAN EXPERIENCE FOR INDUSTRIAL PACKAGING MACHINES

Stimount

**TOP PERFORMING AUTOMATIC
PLATE MOUNTER MACHINE**

**MACCHINA MONTA CLICHÉ AUTOMATICA
PER ECCELLENTI PRESTAZIONI**

**The best with optical positioning
system ROM 1000, that guarantees
mechanical precision of 0.000 mm.**

**Dotata di sistema di posizionamento con
riga ottica ROM 1000, assicura una preci-
sione meccanica di 0.000 mm.**

Stimag

**CILINDERS & SLEEVES ROTATING
STORE TO SAVE YOUR SPACE**

**MAGAZZINO ROTANTE 'SALVA SPAZIO'
PER MANICHE O CILINDRI**

**It exploits the height up to 10 meters.
Automatic control system with touch
screen.**

**Sfrutta l'altezza fino a 10 metri.
Sistema di controllo automatico con touch
screen.**



ROBIPACK s.r.l.
Via C. Crescente, 18 - 27058 Voghera (PV) Italy
Tel. +39 0383.368473 - Fax +39 0383.211090
info@robipack.it - robipack.it

Robi Pack
S.R.L.

Studio Enne: esperienza flessografica e tecnologia Esko per garantire soluzioni all'avanguardia

PRESENTE DA 20 ANNI SUL MERCATO DELL'IMBALLAGGIO FLESSIBILE, STUDIO ENNE LAVORA IN SINERGIA CON L'INTERA COMMUNITY DEGLI IMBALLAGGI, DAI BRAND OWNER AI PROTAGONISTI DELLA FILIERA DELLA STAMPA

Studio Enne serve il mercato italiano dell'imballaggio flessibile principalmente in banda larga ed è il primo service in Italia ad aver scelto di realizzare una produzione di matrici di stampa flexo utilizzando solo tecnologie ecosostenibili, coniugando con successo alta qualità e ambiente.

I suoi fondatori, Vincenzo Napoletano e Annarita Nacchia, hanno costruito un'azienda improntata su valori semplici di trasparenza e sinergia, dal volto giovane e flessibile, grazie anche alla loro capacità di formare e

valorizzare giovani leve e alla generosità di condividere pienamente le conoscenze tecniche nel settore della flessografia.

Competenze tecniche ed esperienza, unite a una costante ricerca di nuove tecnologie, hanno consentito di consolidare un mercato di qualità, garantendo risposte rapide e soluzioni perfettamente in sintonia tra creatività, stampa e confezionamento.

Il rapporto con Esko nasce nel 2013 ed è strettamente connesso a questo percorso. Studio Enne investe infatti



studio
enne[®]

impianti stampa flessografici

senza solventi



20
ANNIVERSARY | 1999-2019

20 ANNI DI ESPERIENZA FLESSOGRAFICA AL SERVIZIO DEL PACKAGING

La **Passione** è il motore che ha sempre sostenuto ogni nostro progetto e che ci ha permesso di concretizzare una produzione di impianti flessografici in grado di rispondere con eccellenza alle richieste di un mercato sempre più esigente, coniugando tutto ciò con il desiderio di creare un *ambiente di lavoro più sicuro*, proiettato verso un futuro **ecosostenibile**. **Ricerca e sviluppo** sono alla base della nostra filosofia aziendale e siamo orgogliosi di portare le nostre competenze nella ricerca di una qualità sempre più alta attraverso tecnologie sostenibili, sempre con lo stesso entusiasmo e la stessa tenacia che ci hanno motivato fin dagli inizi.

100% Cyrel[®] **FAST** **DU PONT**

Pixel+



ESKO
artwork



nella prima unità CDI Spark 4835, formato 90X120 mm, ottimizzando la produzione di impianti stampa.

“Esko è perfettamente in linea con la nostra filosofia aziendale, nella ricerca del top della qualità. Dopo attente ricerche abbiamo riconosciuto in Esko il partner giusto, sempre un passo avanti per garantire quel livello di qualità superiore che noi vogliamo raggiungere in tutti i nostri lavori. Abbiamo quindi continuato a seguire l'evoluzione della sua proposta tecnologica con l'acquisizione del Pixel+ e integrando software come ArtPro, Studio Toolkit Advanced, PackProof, DeskPack”, dice Vincenzo.

LA QUALITÀ PRIMA DI TUTTO, CERTIFICATA DA ESKO

Nel 2014 Studio Enne ottiene la “Certificazione HD Flexo” da Esko per la produzione di polimeri digitali ad alta definizione in banda larga. Un traguardo importante, volto a certificare gli alti risultati raggiunti, ma anche un'importante passo verso l'ambiente che dimostra un'eccellenza ottenuta con tecnologia Esko su matrici di stampa ecosostenibili. La costante crescita registrata negli ultimi anni ha portato nel 2018 Studio Enne ad ampliare la linea produttiva acquistando un'unità CDI più grande, 4260, formato 1067x1524 mm, e Automation Engine per potenziare il flusso di lavoro di prestampa.

“Abbiamo puntato alla massima efficienza e flessibilità

con formazione del personale e investimenti verso tecnologie di automatizzazione dei processi produttivi con i sistemi integrati Esko, che costituiscono un supporto indispensabile per fornire risposte ancora più rapide e professionali ai nostri clienti. Oggi con il nuovo sistema CDI Spark 4260 e Automation Engine abbiamo aumentato la nostra produttività del 30%”.

Dal punto di vista dell'incisione la tecnologia Esko ha permesso di realizzare un punto piatto completamente diverso da quello prodotto da altri sistemi, “in tal modo riusciamo a dare una marcia in più ai nostri trasformatori e stampatori, che possono trarre vantaggio da avviamenti più rapidi. Questi risultati sono stati amplificati dall'introduzione di Pixel+ che ha conferito maggiore densità dei pieni e sfumature morbide nelle alte luci, migliorando la gestione di tratti e retini con un'unica lastra. L'incisione Pixel+ infatti, grazie alla retinatura specifica dei fotopolimeri consente un miglioramento ulteriore della densità dei fondi pieni rispetto allo standard dei punti a testa piatta delle lastre di ultima generazione. Un potenziamento delle performance di stampa che abbiamo testato sia su supporti flessibili che su cartoncino”, spiega Vincenzo.

LAVORO DI SQUADRA VINCENTE

L'efficiente supporto tecnologico fornito da Esko riflette una realtà che ha saputo portare risultati importanti,

ENGLISH Version

Studio Enne: flexo experience and Esko technology to guarantee cutting-edge solutions

PRESENT FOR 20 YEARS IN THE FLEXIBLE PACKAGING MARKET, STUDIO ENNE WORKS IN SYNERGY WITH THE WHOLE PACKAGING COMMUNITY, FROM THE BRAND OWNER TO THE PROTAGONISTS OF THE PRINTING CHAIN

Studio Enne serves the Italian flexible packaging market mainly in wide web and is the first pre-press service in Italy that chose a sustainable production of flexo plates, using only environmentally sustainable technologies, combining successfully high quality and environment. Its founders, Vincenzo Napoletano and Annarita Nacchia, built a company based on simple values of transparency and synergy, with a young and flexible approach, thanks to their ability to train and promote young people and the generosity to share technical knowledge in the flexo sector.

Technical skills and experience, combined with a constant research for new technologies, have allowed the company to consolidate a quality market, guaranteeing quick responses and solutions perfectly in tune among creativity, printing and packaging. The relationship with Esko was born in 2013 and is closely connected to this path. In fact, Studio Enne invests in the first CDI Spark 4835 unit, 90X120 mm format, optimizing the production of printing plates. “Esko is perfectly in line with our company philosophy, in the research for top quality. After careful research we have recogni-

zed in Esko the right partner, always a step forward to ensure that level of superior quality that we want to achieve in all our jobs. We have therefore continued to follow the evolution of its technological proposal with the acquisition of Pixel+ and integrating softwa-

re such as ArtPro, Studio Toolkit Advanced PackProof, DeskPack”, says Vincenzo.

QUALITY FIRST OF ALL, CERTIFIED BY ESKO

In 2014 Studio Enne obtains “HD Flexo





Oltre il 90% dei prodotti alimentari venduti in Europa sono confezionati. L'Unione Europea ha stabilito norme rigorose per gli imballaggi destinati ai prodotti alimentari. Specifiche disposizioni riguardano gli inchiostri e le vernici. Essi non devono influenzare le caratteristiche organolettiche dei prodotti contenuti nell'imballaggio e la migrazione dei suoi componenti deve essere entro i limiti consentiti dalla normativa.

P. Guidotti

Colorgraf ha realizzato specifici inchiostri e relative vernici di sovrastampa a "basso odore e bassa migrazione" per la stampa di imballaggi primari:

Lithofood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base "convenzionali".

Deltafood Plus,
quadricromia offset e inchiostri base ad essiccazione UV.

Senolith WB FP, vernici a base acqua da utilizzare "in linea" con gli inchiostri Lithofood Plus.

Senolith UV FP, vernici UV, "basso odore e bassa migrazione".

**INCHIOSTRI
DA STAMPA
VERNICI & ❤️
MATERIALI
PER ARTI
GRAFICHE**

COLORGRAF S.p.A.

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

web www.colorgraf.it · E-mail colorgraf@colorgraf.it



Secondo classificato al BestinFlexo 2018. Studio Enne per la pre stampa e Flessofab per la stampa.

I punti di forza sono stati: l'ottimo uso della quadricromia, bilanciamento cromatico caratterizzato da sfumature morbide ed armoniose che scandiscono perfettamente le diverse gradazioni di marrone della cioccolata con una profondità ed un'alta densità dei pieni.

frutto sicuramente di competenza tecnica ed esperienza che Studio Enne ha saputo gestire con passione, attraverso un approccio lavorativo umile e professionale che garantisce sempre lo stesso rigore ed efficienza ad ogni commessa. Questa dedizione ha avuto un riconoscimento in occasione del Bestiflexo 2018, il premio organizzato da ATIF.

L'impegno congiunto di Studio Enne per la pre stampa e di Flessofab per la stampa, hanno portato al secondo premio nella categoria Film banda media

stampa interna.

"Sicuramente il risultato di un importante gioco di squadra, ma soprattutto il frutto di tutti coloro che con noi e come noi ci mettono la passione.

Si può fare alta qualità sviluppando, come stiamo facendo, un'azienda flexo che cammina in linea con la natura e questo è importante per il futuro. Avere un partner come Esko significa garantire la tecnologia di un'incisione flessografica più avanzata, e significa per noi un solido punto di forza", conclude Vincenzo.

Certification" from Esko for the production of high definition digital wide web polymers. An important goal, aimed at certifying the high results achieved, but also an important step towards the environment that demonstrates an excellence achieved with Esko technology with eco-sustainable printing plates. The steady growth recorded in the last few years led Studio Enne in 2018 to expand the production line by purchasing a larger CDI unit, 4260, 1067x1524 mm format, and Automation Engine to enhance the prepress workflow.

"We aimed at maximum efficiency and flexibility with staff training and investments in production process automation technologies with Esko integrated systems, which are an indispensable support to provide even faster and more professional responses to our customers. Today, with the new CDI Spark 4260 and Automation Engine system, we have increased our productivity by 30%".

From engraving point of view, Esko technology has made it possible to create a

completely different flat top dot from the one produced by other systems, "in this way we are able to give a further support to our converters and printers, who can take advantage of quicker set-ups. These results have been amplified by the introduction of Pixel+ which has given greater density of solids and soft shades in the highlights, improving the management of line art and screens with one plate. In fact, Pixel+ en-



graving, thanks to the specific screening of photopolymers, allows a further improvement in the solid ink density compared to the standard of flat top dots of latest generation plates. An increase in print performance that we have tested on both flexible and cardboard media", explains Vincenzo.

WINNING TEAM WORK

The efficient technological support provi-

ded by Esko reflects a reality that has been able to achieve important results, certainly result of technical expertise and experience that Studio Enne has succeeded in managing with passion, through a humble and professional working approach that always guarantees the same rigor and efficiency for every job. This dedication was recognized at Bestiflexo 2018, the prize organized by ATIF, the Italian association dedicated to flexo printing. The joint efforts of Studio Enne for prepress and Flessofab for printing, led to the second prize in the category Film medium web internal press.

"Certainly, the result of an important team work, but above all the fruit of all those who share the passion with us and like us. You can do high quality developing, as we are doing, a flexo company that walks in line with Nature and this is important for the future. Having a partner like Esko means guaranteeing the most advanced flexographic engraving technology, it means a solid strength point for us", concludes Vincenzo.

VIS-G29

***Sistema di controllo pH,
temperatura e viscosità***



- 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

GAMA S.r.l.

Via Milano, 76
23899 Robbiate (LC) - Italy
Ph. +39 039 9515666 - Fax +39 039 9515726
info@gamasas.com
www.gamasas.com

I&C S.a.s.

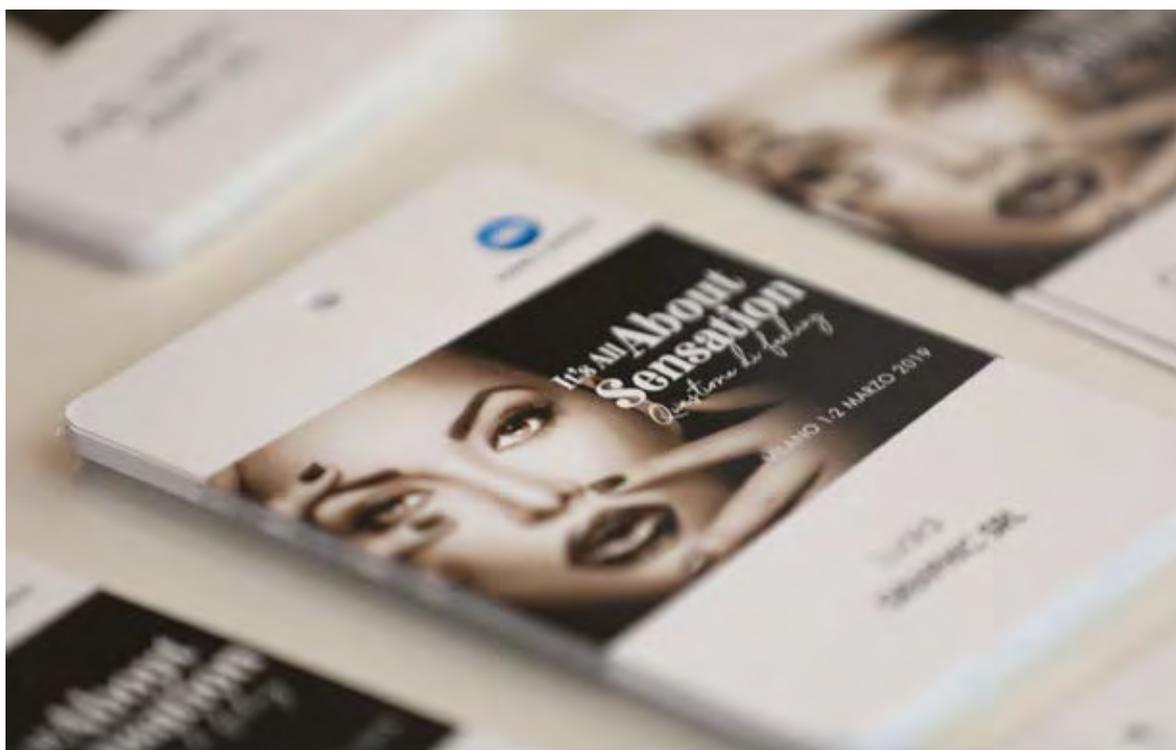
Via Ronchi, 39
20134 Milano - Italy
Ph. +39 02 26417365 - Fax +39 02 26418707
info@iec-italy.com
www.iec-italy.com

Konica Minolta: focus sulla stampa di etichette e nobilitazione

NEL NUOVISSIMO E AVVENIRISTICO SHOWROOM DI MILANO, KONICA MINOLTA HA ORGANIZZATO UN EVENTO LO SCORSO 1-2 MARZO DEDICATO ALLA STAMPA INDUSTRIALE PER IL MERCATO DELLE ETICHETTE E DELLA NOBILITAZIONE

Inaugurato lo scorso fine novembre, è già pienamente operativo lo showroom di Konica Minolta a due passi dal centro di Milano, uno spazio dedicato alle tecnologie e alle innovazioni del presente con uno sguardo al futuro e ai trend da seguire. Nella "Digital Image Square" c'è quanto di meglio la tecnologia Konica Minolta possa offrire al mercato per ogni tipologia di soluzione: dall'office, alla stampa commerciale, dalle etichette al packaging, fino alle tecnologie per la no-

bilitazione, tutto vigilato e controllato da una serie di telecamere, applicazione recente aggiunta nel portafoglio prodotti di Konica Minolta grazie a un'acquisizione strategica e legate al mondo della sicurezza, ma che possono trovare applicazione anche nel mondo del retail e della grande distribuzione e di conseguenza avere riflessi sul packaging, grazie alle tecnologie infrarossi a rilevamento termico e allo studio dei comportamenti degli acquirenti sul punto vendita.





19
FESPA
GLOBAL
PRINT EXPO

Munich
14-17 May 2019

UN'ESPLOSIONE DI POSSIBILITÀ

14 - 17 Maggio 2019 | Monaco

CODICE PROMOZIONALE INGRESSO GRATUITO FESA956 REGISTRATI SUBITO A [FESPA2019.COM](https://www.fespa2019.com)

Platinum Partners:



Gold Partners:



Digital Textile Partner:



L'ETICHETTA IN DIGITALE A PORTATA DI TUTTI

Il supermercato è il luogo per eccellenza dove l'etichetta trova il suo habitat naturale su ogni tipologia di prodotto e confezione. E uno dei due focus della giornata pensata da Konica Minolta per presentare non solo le proprie tecnologie, ma anche per fornire alcuni interessanti spunti di mercato, ha visto protagonista il mondo dell'etichetta. Elisabetta Brambilla, imprenditrice del settore label nonché Presidente di Gipea ha infatti presentato i dati di un comparto in crescita e molto interessante da diversi punti di vista. L'Italia con i suoi 720 milioni di € di fatturato si colloca al quarto posto nella classifica europea dei produttori di etichette autoadesive in carta, preceduta da Francia, Gran Bretagna e Germania.



Dai dati Finat 2016/2017 sul mercato europeo, emerge in maniera chiara lo stato di un settore decisamente in salute soprattutto se paragonato ad altri comparti, con le vendite per la zona del Sud Europa nella quale siamo inseriti, attestate al 7,3% anche se in calo rispetto al 2016 dove si raggiunse l'8,1%. Alimentari, bevande e industria farmaceutica sono i principali settori nei quali si evidenziano le crescite. A livello italiano la produzione e il consumo di etichette autoadesive è in crescita del 6% così come l'export che si attesta mediamente al 16% della produzione. "L'export premia la creatività delle aziende italiane, capaci di proporsi sul mercato con soluzioni belle e attraenti, molto apprezzate dai clienti degli altri Paesi", dice Elisabetta Brambilla.

DIGITALE TONER VS DIGITALE INKJET

Sempre analizzando i dati Finat, sono circa 2300 le macchine da stampa digitali operanti a oggi in Europa, il 71% delle quali utilizza tecnologia a toner mentre il restante 29% sono inkjet/ibride. Le macchine a toner sono arrivate prima sul mercato della stampa digitale per etichette, conquistandosi un'importante fetta di mercato. Analizzando le installazioni del 2017 si può notare come i sistemi inkjet/ibridi siano cresciuti al 59% mentre quelli a toner si attestano al 41%.

ENGLISH Version

Konica Minolta: focus on label printing and finishing

IN THE BRAND NEW AND FUTURISTIC SHOWROOM IN MILAN, KONICA MINOLTA ORGANIZED ON 1-2 MARCH AN EVENT, DEDICATED TO INDUSTRIAL PRINT FOR LABELS AND FINISHING MARKET

Konica Minolta showroom, a stone's throw from the center of Milan, and already fully operational at the end of November, is a space dedicated to the technologies and innovations of the present with a look at the future and the trends to follow. In the "Digital Image Square" there is the best that Konica Minolta technology can offer the market for every type of solution: from office to commercial printing, from labels to packaging, to finishing technologies, all supervised and controlled by a series of cameras, a recent application added to

Konica's product portfolio, thanks to a strategic acquisition and linked to the world of security, but which can also be applied in the retail and large-scale retail sector and consequently have consequences on packaging, thanks to the infrared thermal detection technologies and the study of buyers' behavior at the point of sale.

DIGITAL LABEL FOR EVERYONE

The supermarket is the ultimate arena where label finds its natural habitat on every type of product and packaging. And one of the two focuses of the day concei-

ved by Konica Minolta to present not only its own technologies, but also to provide some interesting market insights, has seen label world as a protagonist.

Elisabetta Brambilla, entrepreneur in the label sector as well as President of Gipea has in fact presented the data of a growing

and very interesting sector from different points of view. With a turnover of 720 million euros, Italy ranks fourth in the European ranking of self-adhesive paper label manufacturers, preceded by France, Great Britain and Germany.

From 2016/2017 Finat data on the European



Interessante anche il confronto fra le tirature medie della stampa convenzionale rispetto al digitale nei vari settori merceologici, con il frazionamento sempre più frequente e una netta diminuzione delle stampe che rendono la tecnologia digitale sicuramente interessante e imprescindibile per un'azienda moderna, che non può più optare solo per l'una o l'altra tecnologia, ma che deve essere attrezzata per servire il cliente in tutte le sue esigenze di stampa, dalle piccole campionature fino alle grandi commesse. Oggi il punto di pareggio per la tiratura media con stampa convenzionale si attesta attorno ai 1500 metri lineari e non è certamente un caso se il 45% delle aziende che stampano etichette compreranno una macchina digitale nei prossimi mesi, e di conseguenza crescerà anche il settore delle macchine per la nobilitazione digitale, offrendo un servizio completo e just-in-time al cliente.

LE SOLUZIONI DI KONICA MINOLTA PER IL MERCATO ETICHETTE

Presente nello showroom, la AccurioLabel 190 è la proposta di Konica Minolta per la stampa digitale di etichette autoadesive in bobina, su tutti i più comuni tipi di supporti, con velocità di 19 metri al minuto.

La AccurioLabel 190 si posiziona nella fascia media, fra le entry-level e le top di gamma, capace di garantire qualità e produttività a un costo contenuto, elemento

non di poco conto per chi si avvicina per la prima volta a un nuovo mercato. La macchina stampa a una risoluzione di 1200x1200 dpi su bobina con larghezza massima di 330 mm, ed è dotata dell'innovativo sistema di controllo colore IC-602 nonché di sistema guidanastro della BST sul riavvolgitore e un sistema per la pulizia del nastro. La AccurioLabel 190 può inoltre essere equipaggiata col modulo di finitura certificato.

Per quanto riguarda invece la nobilitazione delle etichette stampate in bobina, Konica Minolta propone la JET-varnish 3D Web di MGI (azienda partecipata da Konica Minolta), che consente di effettuare nobilitazioni come la vernice spot in linea, hot-foil, fustellatura e taglio. Questa macchina trova applicazione sia nel settore delle etichette che dell'imballaggio flessibile.



market, the state of a decidedly healthy sector emerges clearly, especially when compared to other sectors, with sales for the Southern European area in which we are located, attesting to 7.3%, decreasing if compared to 2016 where was reached 8.1%. Food, beverages and pharmaceutical industry are the main sectors in which growth is evident. At the Italian level,

the production and consumption of self-adhesive labels is up 6%, like for exports, which average is 16% of production.

"Export rewards the creativity of Italian companies, able to present themselves on the market with beautiful and attractive solutions, highly appreciated by customers in other countries", says Elisabetta Brambilla.

DIGITAL TONER VS DIGITAL INKJET

Still analyzing Finat data, there are around 2300 digital printing machines operating in Europe today, 71% of which use toner technology while the remaining 29% are inkjet/hybrid technology.

Toner machines arrived first on the digital label printing market, gaining an important market share. Analyzing 2017 installations you can note that inkjet/hybrid systems have grown to 59% while those with toner stand at 41%.

Also interesting is the comparison between the average print runs of conventional printing compared to digital in the various product sectors, with the increasingly frequent splitting and a clear reduction of runs that make digital technology certainly interesting and essential for a modern company, which can no longer opt only for one or the other technology, but must be equipped to serve the customer in all his printing needs, from small samples to large orders. Today the break-even point for the average print run with conventional printing is around 1500 li-

near meters and it is certainly no coincidence that 45% of the companies that print labels will buy a digital machine in the coming months, and consequently the sector of the digital finishing machines, offering a complete and just-in-time service to customers

KONICA MINOLTA SOLUTIONS FOR THE LABEL MARKET

Present in the showroom, AccurioLabel 190 is Konica Minolta proposal for web digital printing of self-adhesive labels, on all the most common types of substrates, with speeds of 19 meters per minute.

AccurioLabel 190 is positioned in the mid-range, between the entry-level machines and the top of the range, capable of guaranteeing quality and productivity at a low cost, a not negligible element for those approaching a new market for the first time. The machine prints at a resolution of 1200x1200 dpi on web with a maximum width of 330 mm and is equipped with the innovative IC-602 color control system as well as a BST web guiding system on the



L'ESPERIENZA DI ARTI GRAFICHE TURATI NELLA STAMPA DIGITALE E NOBILITAZIONE

Roberto Nazzari,
titolare di
Arti Grafiche Turati



Il secondo intervento del workshop ha visto protagonista Roberto Nazzari, titolare e responsabile commerciale di Arti Grafiche Turati, un'azienda fondata a metà anni '80 ma che affonda le proprie radici negli anni '60, ereditando la storia e il know how di Turati-Lombardi, azienda storica nel panorama delle arti grafiche in Italia, specializzata nella stampa di carte valori. Arti Grafiche Turati inizia quindi un nuovo percorso nel settore della stampa di moduli continui, con una crescita costante anno dopo anno.

"Il lavoro andava bene, ma per fortuna la nostra voglia di continuare a crescere ci spinse a offrire ai nostri clienti storici dei moduli continui anche altre tipologie di stampati", dice Nazzari, "pertanto abbiamo iniziato a raccogliere commesse di stampa in generale, appoggiandoci a stampatori esterni, fino al momento in cui la quantità

di lavoro era talmente importante, da farci prendere in considerazione di dotarci di nuove attrezzature per fornire direttamente noi i nostri clienti. Fu così che installammo le prime macchine da stampa, la prestampa interna e la legatoria e il percorso intrapreso ci consentì di non risentire della scomparsa dal mercato dei moduli continui poiché nel frattempo ci eravamo convertiti.

Nessun collaboratore fu licenziato e questa è una cosa che ancora oggi mi riempie di orgoglio. Con lo stesso spirito nel corso degli anni abbiamo dapprima inserito la stampa digitale e proprio recentemente la nobilitazione con la MGI JETvarnish 3DS per nobilitare in digitale sia stampati offset che digitali nel formato B1", dice ancora Nazzari.

Oggi per far conoscere le potenzialità delle nuove attrezzature a disposizione di Arti Grafiche Turati, il team commerciale propone ai clienti una prova del lavoro stampata normalmente e una seconda prova nobilitata. I risultati sono sotto gli occhi di tutti e la crescita del reparto nobilitazione aziendale lo testimonia.

"Un conto è spiegare al cliente un altro è fargli toccare con mano il suo stampato con una serie di bellissimi effetti di nobilitazione in grado di esaltare la comunicazione dei nostri clienti con una minima variazione di spesa", conclude Nazzari mostrandoci la brochure aziendale di Arti Grafiche Turati, una piccola opera d'arte stampata e nobilitata in digitale!

rewinder and a belt cleaning system. AccurioLabel 190 can also be equipped with a certified finishing module.

As regards finishing of web printed labels, Konica Minolta proposes the JETvarnish 3D Web by MGI (a company partially owned by Konica Minolta), which allows to carry out finishing like in-line spot varnishing, hot-foil, die-cutting and cutting. This machine finds application both in the field of labels and flexible packaging.

THE EXPERIENCE OF ARTI GRAFICHE TURATI IN DIGITAL PRINTING AND FINISHING

The second intervention of the workshop was held by Roberto Nazzari, owner and commercial manager at Arti Grafiche Turati, a company founded in the mid-80s, but which has its roots in the 60s, inheriting the history and know-how of Turati-Lombardi, a historic company in the graphic arts scene in Italy, specialized in security printing. Arti Grafiche Turati thus begins a new path in the field of continuous forms printing, with

a constant growth year after year. "The work was going well, but fortunately our desire to keep growing pushed us to offer our historical customers of continuous forms also other types of printed matter", says Nazzari, "therefore we started to collect printing orders in general, that we realized with exter-

nal printers, up to the point when the amount of work was so important, that we took into consideration to equip ourselves with new equipment to supply our customers directly. So, we installed the first printing presses, inhouse prepress and bindery, the path we took allowed us not to feel the disappearan-

ce of the continuous forms from the market because in the meantime we had changed our business. No collaborator was fired, and this is something that still fills me with pride. With the same spirit, over the years, we first added digital printing and just recently the finishing with MGI JETvarnish 3DS for digital finishing of materials printed with offset and digital printing in B1 format", says Nazzari. Today, to spread the potential of the new equipment available at Arti Grafiche Turati, the sales team offers customers a normally printed proof of job and a second finished proof. The results are under everyone's eyes and the growth of finishing department of the company bears witness to this.

"If you explain to the customer you get an effect, but to let him touch his printed material with a series of beautiful finishing effects that can enhance the communication of our customers with a minimum cost variation is really another story", concludes Nazzari showing us their corporate brochure, a small piece of art printed and finished in digital!



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

IRAC TECH S.R.L. Via P. Togliatti, 46/2/A
42020 Montecavolo (RE) - Italy
Tel. 0522.880321 - Fax 0522.880812
email: info@irac.it - web: www.irac.it

Inchiostri ecologici: non è tutto in bianco e nero



SHERRY WASHBURN, SUPPLIES BUSINESS UNIT MANAGER PRESSO VIDEOJET TECHNOLOGIES, ANALIZZANDO PIÙ DA VICINO GLI ASPETTI ECOLOGICI DEGLI INCHIOSTRI PER LA STAMPA INDUSTRIALE, SI PONE UN QUESITO: “POSSONO VERAMENTE ESSERE ECOLOGICI?”

Sempre più spesso definiamo ecologici gli inchiostri per la stampa industriale, ma cosa significa realmente? Come si relaziona l'essere ecologico con i fluidi industriali? E queste sono solamente belle parole di chi sta cercando di dare un'impressione positiva sugli inchiostri e solventi che utilizza? Non esiste una definizione chiara o uno standard che spieghi cosa sia un inchiostro “ecologico”.

I produttori, per stare al passo con gli esigenti programmi di produzione, richiedono tempi di asciugatura rapidi ed eccellente aderenza, che comporta l'utilizzo di solventi come chetoni e alcool. Questi solventi industriali ad asciugatura rapida sono composti organici (VOC), infiammabili e volatili, quindi gli inchiostri industriali si basano su materiali pericolosi che non sono precisamente in linea con l'idea di “ecologico”.

I VOC sono più pesanti dell'aria, alimentano lo smog a livello del suolo e alcuni di loro contribuiscono a reazioni fotochimiche nell'atmosfera, per intenderci quelle che causano danni allo strato di ozono.

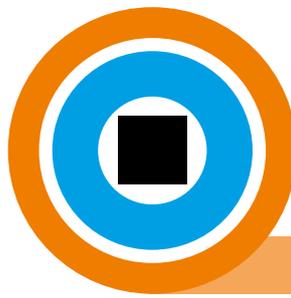
Anche se i VOC sono pericolosi e sparsi ovunque, compresi i carburanti, l'etanolo utilizzato nella vodka e anche nell'isopropanolo (IPA) nelle salviette per uso

medicale. Tutto quello che evapora e contiene carbonio è classificato come VOC e quindi, in modo o nell'altro, siamo tutti in contatto con essi nella vita di tutti i giorni.

COSA SI PUÒ FARE PER RENDERE GLI INCHIOSTRI “PIÙ ECOLOGICI”

Ci sono tre approcci per raggiungere questo obiettivo: base d'acqua, solventi più sicuri oppure gli obiettivi di Responsabilità aziendale sociale (CSR). Il primo approccio è quello di utilizzare l'acqua, che non contiene VOC. Tuttavia l'acqua evapora molto lentamente, rendendo il tempo di asciugatura troppo lungo per le esigenze di produzione. Se non c'è abbastanza tempo durante il processo di codifica e marcatura, allora l'inchiostro avrà bisogno di asciugatura assistita. Con questa soluzione verrà utilizzata energia aggiuntiva, che annulla i suoi vantaggi ecologici.

Se con una soluzione a base d'acqua non è possibile, un secondo approccio potrebbe essere utilizzare un solvente più sicuro, come l'acetone, che è esente dal Clean Air Act, della Agenzia per la protezione dell'ambiente (EPA) degli Stati Uniti. L'acetone non partecipa alle reazioni fotochimiche nell'atmosfera, quindi non



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

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





danneggia lo stato di ozono.

Un'altra opzione è quella di formulare gli inchiostri con etanolo, che ha un odore leggero e che spesso è utilizzato nel settore di alimenti e bevande. L'etanolo è stato utilizzato per diversi impieghi nell'arco della storia del genere umano, in tutta sicurezza.

L'ultimo approccio consiste nello sviluppo di formulazioni dell'inchiostro che soddisfino gli obiettivi CSR aziendali come: assenza di agenti cancerogeni, mutageni, re-

protossici (CMR), materiali che entrano in contatto con gli alimenti o sostanze controllate.

Se scindiamo gli inchiostri nelle loro parti costituenti, ci sono aree che possono essere bersagliate per rendere i fluidi meno "tossici". I produttori dovrebbero controllare tutti i componenti degli inchiostri alla ricerca di sostanze pericolose, in particolare i CMR. Può essere opportuno rimuovere i componenti che sono classificati come CMR e sostituirli con alternative ed è possibile farlo senza avere ripercussioni sulle prestazioni dell'applicazione.

Videojet adotta da lungo tempo una politica che non prevede l'utilizzo di CMR nei suoi nuovi processi di sviluppo. Verifiche ambientali, sanitarie e di sicurezza sono condotte su ogni componente prima di essere utilizzato nello sviluppo dell'inchiostro. Gli inchiostri e i fluidi che produciamo non contengono CMR e possono essere considerati più ecologici. Il problema è che non esiste una definizione chiara di cosa significhi "ecologico", quindi preferiamo non utilizzare del tutto questo termine.

Preferiamo invece promuovere la nostra capacità di aiutare i clienti a raggiungere i loro obiettivi in termini di CSR. I produttori, per capire cosa è importante per raggiungere i loro obiettivi CSR, dovrebbero guardare a fornitori di inchiostri e fluidi esperti che lavorano a stretto contatto con i clienti. Nella maggior parte dei casi, ci vengono richiesti prodotti senza MEK, quasi inodori e

ENGLISH Version

Green inks: not so black and white

SHERRY WASHBURN, SUPPLIES BUSINESS UNIT MANAGER AT VIDEOJET TECHNOLOGIES, TAKES A CLOSER LOOK AT THE GREEN ASPECTS OF INDUSTRIAL PRINTING INKS AND ASKS: CAN THEY EVER BE TRULY GREEN?

Industrial printing inks are increasingly being billed as 'green', but what does that mean in reality? How does being green identify with industrial fluids? And are these claims simply paying lip service to those looking to make a positive impact in terms of the inks and make-up fluids they use? There is no clear definition or standard on what it means to be a 'green' ink. Manufacturers, in order to keep up with demanding production schedules, require fast dry times and excellent adhesion, which involves the use of solvents such as ketones and alcohols.

These fast-drying industrial solvents are flammable, volatile, organic compounds (VOCs);

therefore, industrial inkjet inks are starting out with a hazardous material that is not necessarily in keeping with the notion of being 'green'. VOCs are heavier than air, contribute to ground level smog, and some VOCs participate in photochemical reactions in the atmosphere that cause damage to the ozone layer.

Even though VOCs are hazardous, they are everywhere – including in gasoline, ethanol used in vodka, and even isopropanol (IPA) in medical wipes.

Anything that evaporates and contains carbon is classed as a VOC and so we are all in contact with them in some form or another throughout the course of everyday life.

WHAT CAN BE DONE TO MAKE INKS 'GREENER'

There are three approaches to making a 'greener' ink: water-based, safer solvent, or Corporate Social Responsibility (CSR) goals. The first approach is using water, which is VOC-free. However, water evaporates so slowly that the dry time experienced on production lines will be longer than manufacturer requirements. If there isn't sufficient time available during the coding and marking process, then the ink would need drying assistance. Additional energy would be consumed with this approach which negates its 'green' benefits.

If a water-based solution is not feasible, a second approach would be to utilize a safer solvent, acetone, which is exempt from the U.S. Environmental Protection Agency (EPA) Clean Air Act. Acetone does not participate in photochemical reactions in the upper atmosphere; therefore, it does not deplete the ozone layer. Another option is to formulate with ethanol which has low odor and frequently found in the food and

beverage industry. Ethanol has been used throughout human history safely for a variety of applications.

The last approach involves ink formulations which meet company CSR goals such as no carcinogens, mutagens, reproductive toxins (CMRs), food contact materials, or controlled substances.

If we break inks down into their constituent parts, there are areas that can be targeted in terms of making them less of a 'toxic' fluid. Manufacturers should review ink constituents for all hazards, particularly CMRs. It can be desirable to remove ink constituents that are classified as CMRs and to replace them with an alternative, and it is possible to do this without having an impact on application performance.

Videojet has a long-standing policy not to use CMRs in its new development process. Environmental, health, and safety reviews are completed on every ink constituent before it is allowed to be used in new ink development. The inks and fluids we produce do not contain CMRs and could be deemed



**RULLI IN GOMMA
POLIURETANO RILSAN
SILICONE HYPALON**

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

**RULLI
in spugna microporosa
MICROGRAF®**

FLEXO & CONVERTING
ROTOGRAVURE
OFFSET
METAL DECORATION
WOOD TEXTILE TANNING

Tecnorulli®

MESCOLE & TECNOLOGIE
in collaborazione con:

HANNECARD
YOUR ROLLER EXPERT



Exclusive dealer for Italy

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

www.tecnorulli.it





inchiostri che siano adatti per il packaging alimentare. Per rendere queste caratteristiche più riconoscibili, le abbiamo classificate in iQMark™. L'aumento esponenziale dei requisiti che i clienti devono considerare è in continua crescita e pensiamo sia nostra responsabilità di fornitori aiutarli il più possibile quando sono coinvolti CSR e idoneità. iQMark semplifica il modo in cui i materiali di consumo sono ordinati in base all'ottemperanza CSR, rendendo il processo di identificazione e selezione degli inchiostri il più semplice possibile. Inoltre il metodo di consegna dell'inchiostro può contribuire al raggiungimento degli obiettivi CSR. Le Smart Cartridge vuote non solo solamente riciclabili, ma non contengono più materiali pericolosi.

Le schede tecniche sono disponibili per permettere al

panorama normativo di essere preso in considerazione nel processo di selezione. Normative come L'Ordinanza del DFI sui materiali e gli oggetti destinati a entrare in contatto con le derrate alimentari in Svizzera, il Clean Air Act (Stati Uniti) e altri provvedimenti simili implementati a livello globale possono essere identificati velocemente e viene garantita l'idoneità dell'inchiostro.

LA DOMANDA NON È "È ECOLOGICO?"

Se consideriamo gli inchiostri industriali migliori per una linea di produzione, chiedersi se quell'inchiostro può essere considerato ecologico o meno, è una questione sempre aperta. Se un inchiostro è venduto come "ecologico" allora ci sono delle altre domande che dovrebbero seguire. Qual è la sua composizione? Contiene VOC? Se la risposta è no, è adatto alle velocità di linea richieste? È necessaria l'asciugatura assistita?

Come abbiamo già detto, la parola "ecologico" è di libera interpretazione. Quindi è decisamente meglio scegliere inchiostri e fluidi basandosi sulla loro integrazione con gli obiettivi CSR e le strategie dell'azienda, insieme ai requisiti normativi. Grazie al lavoro con un fornitore esperto, ogni elemento che contribuisce a questi quadri CSR può essere esaminato nel dettaglio e ottenendo i migliori risultati.

to be 'greener'. The issue here is that there is no concrete definition as to what 'green' means; therefore, our own preference is to not use the term at all. Rather, we prefer to promote the fact that we are able to help our customers reach their own respective goals in terms of CSR.

Manufacturers should look to expert suppliers of inks and fluids that work closely with customers to learn what is important to them with respect to their CSR goals. Most commonly, we are asked for no MEK, low odor, and inks that are suitable for food packaging. In order to make these more easily identifiable, they have been classified under iQMark™. The proliferation of requirements that customers have to consider continues to grow exponentially, and we see it as our responsibility as a supplier to support them as closely as possible where CSR and compliance are concerned. iQMark simplifies the way supplies are ordered in terms of how they fit in with individual CSR goals and makes the process of identifying and selecting inks as seamless

as possible. In addition, the ink delivery method of certain systems can contribute to CSR goals. Empty Smart Cartridges are not only recyclable, but they also are no longer hazardous materials.

Data sheets are readily available that enable the regulatory landscape to be factored into the selection process. Legislation such as the Swiss Food Packaging Ordinance, the Clean Air Act (US), and a number of similar acts implemented globally can be quickly identified and assurances provided that the ink is in compliance.

THE QUESTION IS NOT, IS IT GREEN?

When considering the best possible industrial inks for a production line, the question of whether that ink can be considered green is always going to be vastly open to interpretation. If an ink is marketed as 'green' then there are other questions that should follow. What is its composition? Does it contain a VOC? If not, will it be suitable for the line speeds required? Will drying assistance be necessary?

As we have mentioned, the word 'green' is open to interpretation. Therefore, it is far better to select inks and fluids based on how they integrate with a company's own CSR goals and strategies, coupled with

regulatory requirements. Through working with an expert supplier, every element that feeds into those CSR frameworks can be closely scrutinized and the best possible outcomes delivered.





Rigeneratori di solventi
Solvent reclaimers



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



Sistemi di lavaggio
Washing equipment



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



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

Ecotecnologia innovativa
Innovative ecotechnology

IST Italia Sistemi Tecnologici S.p.A.
41122 Modena (Italy) - Via S. Anna, 590
Tel.: +39 059 314305 - Fax: +39 059 315726
info@ist.it - www.ist.it



Ufficializzata la partnership fra Simonazzi e Bft per il territorio italiano

Simonazzi distribuirà in esclusiva sul mercato italiano i nuovi sistemi di inchiostrostrazione di BFT Flexo, ampliando così l'offerta e le competenze relative al gruppo stampa flexo.

"Ci siamo conosciuti frequentando Atif, e da lì è nata l'idea di collaborare insieme. Abbiamo dato seguito a diversi incontri e devo dire che siamo rimasti estremamente colpiti dalla competenza e dalle conoscenze di Simone Bonaria. Crediamo che sul mercato e fra le aziende vi sia la necessità di fare cultura su questo aspetto tecnico e grazie alle competenze del team BFT Flexo, siamo sicuri di poter aiutare concretamente i nostri clienti", ci racconta Enrico Albani di Simonazzi in una pausa della sua visita alla recente fiera Ice di Monaco di Baviera.

Proprio ad Ice è stata ufficializzata anche la nascita di BFT Carbon, una realtà specializzata

nello sviluppo e costruzione di una nuova e innovativa serie di camere racla in fibra di carbonio dedicate al mondo della stampa flessografica, che si rivolge principalmente agli stampatori che usano inchiostri base acqua per supporti che vanno dal film flessibile al cartone ondulato passando per la carta. "Con questo nuovo prodotto riusciamo ad ovviare alla problematica della corrosione delle vecchie camere racla in alluminio, il cui contatto con l'acqua, obbliga a una sostituzione nel giro di pochi anni.



Da sinistra: Alberto Ferrara e Simone Bonaria di BFT Flexo con Luciana Simonazzi ed Enrico Albani di Simonazzi

Grazie all'impiego della fibra di carbonio, questa sostituzione non sarà più necessaria, poiché questo materiale non subisce alcun tipo di corrosione", interviene Simone Bonaria.

Se questa problematica era nota agli stampatori di cartone ondulato, avevzsi da tempo all'utilizzo di inchiostri base acqua, adesso con l'avvento di questi inchiostri anche nel packaging flessibile, i costruttori di macchine da stampa e gli stampatori, oltre agli innumerevoli vantaggi, scoprono anche qualche effetto collate-

rale, che grazie ai nuovi sistemi di BFT Carbon possono trovare una soluzione.

La camera racla si utilizza anche nelle spalmature con carterello rotocalco, con grandi vantaggi nella pulizia della stessa, dal momento che si usa molta meno acqua o solvente. "Stiamo lasciando ai nostri clienti un piccolo calcolatore da noi sviluppato, con il quale andare a misurare l'inchiostro residuo che resta in circolo dalla pompa di mandata alla camera racla, senza un sistema di recupero. Quando si cambia colore, questo inchiostro residuo viene buttato via, e questo è un danno economico rilevante soprattutto a fronte di cambi tiratura sempre più frequenti. Installando un sistema di inchiostrostrazione e lavaggio con recupero dell'inchiostro BFT Flexo, abbiamo calcolato che si ha un ritorno dell'investimento in meno di un anno.

Giusto per dare una cifra, più o meno abbiamo calcolato che in una macchina da stampa flexo,

ENGLISH News from industry

THE PARTNERSHIP BETWEEN SIMONAZZI AND BFT FOR THE ITALIAN TERRITORY IS NOW OFFICIAL

Simonazzi will distribute the new BFT Flexo inking systems exclusively on the Italian market, expanding the offer and the skills related to the flexo printing unit.

"We met by attending Atif, and from this arose the idea of collaborating together. We followed up on several meetings and I must say that we were extremely impressed by Simone Bonaria's competence and knowledge. We believe that on the market and among companies there is a need to make culture on this technical aspect and thanks to the skills of BFT Flexo team, we are sure of being able to concretely help our customers", tells us Enrico Albani, Simonazzi, during a break of his visit to the recent Ice fair in Munich.

At Ice was announced the birth of BFT Carbon, a company specialized in the development and manufacturing of a new and innovative series of carbon fiber doctor blade chambers dedicated to the world of flexographic printing, which is aimed primarily at printers that use water-based inks for substrates ranging from flexible film to corrugated cardboard and paper. "With this new product we are able to overcome the problem of corrosion of the old aluminum doctor blade chambers, whose contact with water requires a replacement after a few years. Thanks to the use of carbon fiber, this replacement will no longer be necessary, as this material does not undergo any kind of corrosion", says Simone Bonaria.

If this problem was known to corrugated cardboard printers, accustomed for some time to the use of water-based inks, now with the advent of these inks also in flexible packaging, the manufacturers of printing machines and printers, in addition to countless advantages, discover also some side effects, which thanks to the new BFT Carbon systems can find a solution.

The doctor blade chamber is also used in coating with gravure chart, with great advantages in cleaning it, since you use much less water or solvent. "We are giving our customers a small computer developed by us, with which you can measure the residual ink that remains in circulation from the delivery pump to the doctor blade chamber, without a recovery system. When you change color, this residual ink is thrown away, and this is a significant economic damage especially considering the increasingly frequent print runs.

By installing an inking and washing system with BFT Flexo ink recovery, we calculated that there is a return on investment in less than a year. Just to give a figure, more or less we have calculated that in a flexo printing machine, the waste of ink is equivalent to about € 100,000 a year. Today in Italy very few printers do this type of evaluation".

BFT Flexo with the division dedicated to inking and washing and BFT Carbon dedicated to carbon fiber doctor blade chambers now is one of the few companies on the market able to supply a complete unit.

HELIOS®

LONGITUDINAL SHEAR CUTTING
SYSTEMS AND MODULES

**NEW
Product**

**Elio Cavagna srl presents the new
patented Knifeholder Serie J**

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



*New Style...and
New Technology*

ELIO CAVAGNA s.r.l.

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

SYSTEM **HELIOS
DESIGN**

lo spreco di inchiostro equivale a circa 100 mila € l'anno. A oggi in Italia sono pochissimi gli stampatori che fanno questo tipo di valutazione”.

BFT Flexo con la divisione dedicata a inchiostrazione e lavaggio e BFT Carbon dedicata alle camere racla in fibra di carbonio è ora una delle poche realtà presenti sul mercato in grado di fornire un gruppo completo.

“Il team di BFT Flexo è composto da massimi esperti del sistema di inchiostrazione e lavaggio e con il loro approccio consulenziale nei confronti dei clienti riesce a dare numerosi consigli agli stampatori, che possono anche esulare dall'acquisto o meno di una nuova soluzione. Questo viene molto apprezzato dagli stampatori che si rendono conto di poter contare su di noi e sul nostro pool di competenze e riusciamo quindi a risolvere molti problemi già dai primi incontri, semplicemente consigliando degli accorgimenti da tenere in considerazione nelle fasi di set-up. L'aggiunta

dei prodotti BFT alla nostra già ampia gamma di soluzioni, ci consente di avvicinare il cliente con un catalogo di prodotti e soluzioni tecniche all'avanguardia che abbracciano la stampa flexo a 360° con grande rilevanza all'aspetto consulenziale e soprattutto con il grande vantaggio di avere un unico, qualificato referente”, conclude Enrico Albani.

Ulmex e gli stampatori italiani al Symposium Zecher per scoprire i vantaggi economici della standardizzazione di processo

“Save the date to save your money” è il motto scelto da Zecher GmbH - primo produttore al mondo di cilindri anilox - per l'edizione 2019 dell'annuale Symposium organizzato nella scenografica cornice del prestigioso Mercedes-Benz Museum a Stoccarda.

Un evento al quale Ulmex, unico rivenditore dei cilindri anilox Zecher in Italia, ha invitato di-

versi clienti per scoprire nuove opportunità di lavorare in modo più efficiente ed economico attraverso la standardizzazione degli anilox. Questo il focus dell'evento internazionale dove è stata presentata un'ampia gamma di possibilità di risparmio attraverso l'ottimizzazione dei processi che portano alla riduzione dei costi produttivi agendo su diverse leve: riduzione delle scorte; risparmio sui costi dell'inchiostro; riduzione dei tempi di cambio cilindri; maggiore produttività della macchina; riduzione dei costi di gestione. “Siamo lieti

che molti clienti italiani abbiano accettato il nostro invito a partecipare al Symposium; sicuramente un'interessante occasione di aggiornamento e di confronto tra operatori a livello worldwide”, ha spiegato Angelo Maggi - Direttore Vendite Ulmex. “Un'iniziativa che rientra nel nostro approccio al business che si sviluppa su due livelli: da un lato selezionare le eccellenze mondiali, dall'altro offrire valore aggiunto in termini di consulenza altamente specializzata e assistenza tecnica just in time assicurata capillarmente in tutta Italia”.



ENGLISH News from industry

“BFT Flexo team is made up of top experts in inking and washing system and with their consultative approach to customers, is able to give many advices to printers, who can also go beyond the purchase of a new solution. This is much appreciated by printers who realize they can count on us and our pool of skills and therefore we can solve many problems right from the first meetings, simply by advising on things to take into consideration during the set-up phases. The addition of BFT products to our already wide range of solutions allows us to approach the customer with a catalog of products and cutting-edge technical solutions that embrace flexo printing at 360 ° with great relevance to the consulting aspect and above all with the great advantage of having a sole contact person for customers”, concludes Enrico Albani.

ULMEX AND THE ITALIAN PRINTERS AT ZECHER SYMPOSIUM TO DISCOVER THE ECONOMIC ADVANTAGES OF PROCESS STANDARDIZATION

“Save the date to save your money” is the motto chosen by Zecher GmbH - the world's leading manufacturer of anilox cylinders - for the 2019 edition of the annual Symposium organized in the scenic setting of the prestigious Mercedes-Benz Museum in Stuttgart. An event to which Ulmex, the only retailer of Zecher anilox cylinders in Italy, has invited several customers to discover new opportunities to work more efficiently and economically through the standardization of aniloxes. This is the focus of the international event where a wide range

of saving possibilities was presented through the optimization of the processes that lead to the reduction of production costs by acting on different levers: reduction of stocks; saving



BESCO srl nasce nel 1976 e nel corso degli anni, grazie agli stretti rapporti con le più importanti aziende del settore delle macchine da stampa, si specializza nella produzione di carrelli elevatori alzabobine.

La costante crescita tecnica ha portato l'azienda ad un ampliamento della gamma per consentire l'offerta di prodotti in grado di soddisfare ogni necessità.

L'elevata versatilità del processo produttivo consente alla BESCO, di personalizzare su richiesta i propri modelli per una copertura a 360° delle esigenze dei propri clienti.

BESCO srl was born in 1976 and year by year, thanks to close relations with the most important printing machines' manufacturers, specialized in reel lift trolleys' production.

The incessant technical development took the company to an enlargement of his products' range in order to satisfy any kind of requirements.

The great production cycle's versatility allows BESCO to personalize (when requested) their trolleys to meet all customer's demands.

bescoco

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



CBE1000/1250/1500

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



CB 2.6 - CB 2.10

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



CBM 700 P - CBM 700 S

La linea di carrelli completamente manuali. Range of manual trolleys



Magazzini verticali automatici rotanti portarulli

Il sistema BESCO "CANGURO" sfrutta le altezze del locale verticalizzando il magazzino e consentendo un risparmio sui costi

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



www.besco.it

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



Durante il Symposium i concetti teorici sono stati approfonditi attraverso esempi reali, forti della consolidata esperienza di Zecher che vanta oltre 70 anni nella produzione di cilindri e nella messa a punto di tecnologie esclusive e brevettate come il sistema con struttura di incisione aperta SteppedHex che trova applicazione nell'imballaggio flessibile, nella stampa di cartone ondulato pre-print e nella stampa di etichette. Questa incisione garantisce un trasferimento dell'inchiostro più omogeneo a tutte le velocità di stampa, assicurando maggiore

economicità del processo. Ad esempio, ipotizzando un costo dell'inchiostro di 3.5 €/kg, una macchina da stampa con una tiratura di 50 milioni di metri e una percentuale di fondi pieni del 60% può generare un risparmio annuo di 100.000 euro per il colore bianco. Altri vantaggi economici derivano dalla maggiore facilità garantita per la pulizia degli anilox, un processo che ne potenzia le prestazioni e ne prolunga il ciclo di vita, posticipando i tempi di rigenerazione. "Un tema questo a cui noi di Ulmex siamo particolarmente sensibili",

spiega Maggi. "Proprio recentemente abbiamo presentato al mercato italiano l'esclusivo sistema Laser Clean per la pulizia degli anilox con tecnologia laser e stiamo effettuando numerosi test, sia nel nostro laboratorio, sia presso clienti che stanno già utilizzando questo sistema dopo averlo implementato direttamente nelle loro linee produttive o attraverso il nostro servizio di pulizia a domicilio In e Off Line. I vantaggi riscontrati in termini di prestazioni dei cilindri sono davvero significativi e vanno ad incidere in modo importante sui costi complessivi di produzione". Inoltre, attraverso l'efficacia della pulizia laser si riducono significativamente i costi di rigenerazione degli anilox.

Forum europeo sulle etichette FINAT 2019: gap di talenti, opportunità smart e sostenibilità

Talenti, smart e sostenibile: queste tre parole chiave sono alcuni

dei pilastri del programma del prossimo Forum europeo sulle etichette 2019 di FINAT. Dal 5 al 7 giugno a Copenaghen, in Danimarca, durante il forum si parlerà delle principali sfide per il settore delle etichette di oggi e l'industria dell'imballaggio stampato a banda stretta, evidenziando nuovi modi per capire i clienti. Nuove funzionalità come "tavole rotonde esclusive per trasformatori" completano il programma dell'evento annuale dedicato alle etichette.

"Cambiare il modo in cui comprendiamo i nostri clienti" - questo è l'argomento di cui parlerà Hamish Taylor, un famoso esperto di leadership, innovazione e marchi, nella sua presentazione principale. Spiegherà che guardare al di là del nostro ambiente attuale può produrre una svolta e descriverà come si è guadagnato il titolo di "ladro professionista".

Un altro argomento sarà una situazione in continua evoluzione. Il paradigma di nuove modalità di vendita (online) sta trasformando il mondo del retail

ENGLISH News from industry

on ink costs; reduction of cylinder changeover times; higher machine productivity; reduction of management costs. "We are pleased that many Italian customers have accepted our invitation to participate in the Symposium; certainly an interesting opportunity to update and compare operators worldwide", explained Angelo Maggi, Ulmex Sales Director. "An initiative that is part of our approach to business that is developed on two levels: on the one hand, selecting global excellences, and on the other offering added value in terms of highly specialized consultancy and just-in-time technical assistance assured throughout Italy".

During the Symposium the theoretical concepts were deepened through real examples, thanks to the consolidated experience of Zecher which boasts over 70 years in production of cylinders and development of exclusive and patented technologies such as the SteppedHex system with open engraving structure that finds application in flexible packaging, in pre-print corrugated cardboard printing and label printing. This engraving guarantees a more homogeneous ink transfer at all print speeds, ensuring greater process economy. For example, assuming an ink cost of 3.5 €/kg, a printing machine with a print run of 50 million meters and a percentage of solids of 60% can generate an annual saving of 100,000 euros for the white color. Other economic advantages derive from the greater ease guaranteed for the cleaning of aniloxes, a process that enhances its performance and prolongs its life cycle, postponing regeneration times. "This is a theme that we at Ulmex are particularly

sensitive to," explains Maggi. "Just recently we presented the exclusive Laser Clean system for anilox cleaning with laser technology to the Italian market and we are carrying out numerous tests, both in our laboratory and with customers who are already using this system after having implemented it directly in their production lines or through our In and Off-Line home cleaning service. The advantages found in terms of cylinder performance are really significant and are going to have an important impact on the overall production costs ". Furthermore, through the effectiveness of laser cleaning, the costs of anilox regeneration are significantly reduced.

FINAT'S EUROPEAN LABEL FORUM 2019: TALENT GAP, SMART OPPORTUNITIES AND SUSTAINABILITY

Talent, smart and sustainable – these three keywords are some of the pillars of the newly launched programme of FINAT's European Label Forum 2019. Taking place from June 5 to 7 in Copenhagen, Denmark, this year's 'ELF' will discuss the most relevant key challenges for today's label and narrow web packaging industry and show different ways to understand its customers. New features like 'Converter-only roundtables' complement the programme of the annual label event.

"Changing the way we understand our customers" – this is what Hamish Taylor, a renowned

tradizionale e apre la possibilità di nuovi modelli di business. Il global trend watcher Wijnand Jongen, autore e fondatore dell'associazione di e-commerce Thuiswinkel.org, parlerà di ciò che questo cambiamento significa per la sua catena del valore e di come fornitori di etichette e imballaggi potrebbero diventare "facilitatori" dei nuovi modelli di business. L'intervento di chiusura di quest'anno sarà affidato a Fredrik Härén, che discuterà di business, creatività, cambiamento e business globale. È autore di diversi libri, tra cui "The Idea Book". Dopo aver spiegato la sua definizione di un'idea, Fredrik ispirerà il pubblico e suggerirà come trasformare la conoscenza e le informazioni in un nuovo e concreto valore di business.

Trasformatori in prima linea

Cosa fa restare svegli di notte i proprietari e i dirigenti delle aziende che si occupano di etichette? Introducendo una nuova funzionalità, FINAT inviterà anche le aziende produttrici di etichette

alle tavole rotonde dedicate ai trasformatori che si svolgeranno mercoledì 5 giugno, prima del benvenuto ufficiale. Per la prima volta verranno discussi con questa modalità argomenti che sono strategici per il futuro dell'industria delle etichette e degli imballaggi. I partecipanti potranno passare da quattro a sei tavoli durante sessioni di mezz'ora.

Elementi di successo: talento, smart e circolare

I tre temi chiave dell'European Label Forum 2019 - sviluppo dei talenti, tecnologia "intelligente" e innovazioni sostenibili - saranno

il filo conduttore delle sessioni parallele 2x3 di giovedì 6 giugno. Sono anche le tre categorie della nuova competizione #LABELicious. Lanciato da FINAT e dai suoi partner in occasione del 60° anniversario di FINAT, l'obiettivo è quello di entrare in contatto con creativi e entusiasti talenti del settore. È possibile trovare ulteriori dettagli sulla sfida per i giovani e futuri professionisti in Europa, di età compresa tra i 18 e i 25 anni, sono reperibili sul sito Web: www.labelicious.eu/

Label Awards 2019

Come sempre, la conferenza organizzerà una piacevole se-

rata con la cerimonia dei premi FINAT Label che sarà sicuramente una vera e propria esperienza da Oscar. Inoltre, FINAT premierà i vincitori del concorso Riciclo e Sostenibilità 2019, che si concluderà il 12 maggio.

Quando e dove?

Il Forum europeo sulle etichette si svolgerà dal 5 al 7 giugno presso lo Scandic Copenhagen Hotel a Copenaghen, in Danimarca, ed è ospitato da FINAT. Il suo programma di tre giorni offre un'occasione unica di conoscenza, esperienza e networking per il successo del settore delle etichette.



expert on leadership, innovation and branding, will be talking about in his keynote presentation. He will explain that looking outside our current environment will enable a breakthrough and he will describe how he earned his title as "master thief". A further topic will be the changing retail landscape. The paradigm of New (online) Retail is transforming the traditional retail world and opens up the possibility for new business models. The global trend watcher Wijnand Jongen, author and founder of the e-commerce association Thuiswinkel.org, will talk about what this transition of retail means for its value chain and how suppliers such as label and package printing companies could become "enablers" of new business models. The closing keynote speaker this year will be Fredrik Härén, discussing business, creativity, change and global business. He is the author of several books, including "The Idea Book". After explaining his definition of an idea, Fredrik will inspire the audience in Copenhagen and suggest how to turn knowledge and information into concrete new business value.

Converters at the forefront

What keeps label company owners and managers awake at night? Introducing a new feature FINAT is further inviting label manufacturing companies to its so-called Converter-only roundtables on Wednesday June 5, preceding the official welcome.

For the first time topics which are strategic to the future of the European label and narrow-web packaging industry will be discussed in this format. Participants will rotate between

four to six tables during half-hour sessions.

Breakouts: talent, smart and circular

The three key topics of the European Label Forum 2019 - talent development, 'smart' technology and sustainable innovations - will be the thread connecting the 2x3 parallel breakout sessions on Thursday afternoon 6 June. They are also the three categories of the new #LABELicious competition. Launched by FINAT and its partners on the occasion of FINAT's 60th anniversary year, the aim of the competition is to connect with creative and enthusiastic industry talent. More details about the challenge for young and future professionals in Europe, aged between 18 and 25, can be found on the respective website: <https://www.labelicious.eu/>

Label Awards 2019

As always, the conference will have its thrilling opening night with the FINAT Label Awards Ceremony which promises again to be a real 'Oscar' experience. FINAT will also be honouring the winners of the 2019 Recycling & Sustainability Competition, which runs till May 12.

When and where?

The European Label Forum takes place from June 5 to 7 at the Scandic Copenhagen Hotel in Copenhagen, Denmark and is hosted by FINAT. Its programme extends over three days and offers a unique source of knowledge, experience and networking key to the strategic success of label businesses.

Giflex: giornata della sostenibilità

LA TERZA GIORNATA DELLA SOSTENIBILITÀ DI GIFLEX SI È SVOLTA A MILANO LO SCORSO GENNAIO E HA SUSCITATO GRANDE INTERESSE E UN'AMPIA PARTECIPAZIONE DI PUBBLICO

Michele Guala, presidente di Giflex, ha aperto i lavori ricordando che nel corso del 2018 il mondo delle plastiche è stato attraversato da forti tensioni a causa dei documenti pubblicati dall'autorità europea in merito ai materiali plastici e all'emergenza ambientale, soprattutto marittima, generata dall'abbandono di rifiuti di oggetti e materiali plastici lungo le spiagge e nei mari. Per questi motivi Giflex ha ritenuto utile fare chiarezza sul tema organizzando un incontro aperto a tutti per spiegare cosa si stia facendo per rendere gli imballaggi flessibili sempre più sostenibili in un'ottica di economia circolare.

LA PLASTICS STRATEGY: GLI AGGIORNAMENTI

Dario Danielli di EuPC ha presentato la situazione in Europa relativamente alla Plastics Strategy: qualche giorno prima di questo incontro l'unione europea ha adottato una strategia europea, per proteggere il pianeta e i cittadini e responsabilizzare le imprese, che si inserisce nel processo di transizione verso un'economia più circolare. Ai sensi dei nuovi piani, tutti gli imballaggi di plastica sul mercato dell'UE saranno riciclabili entro il 2030, l'utilizzo di sacchetti di plastica monouso sarà ridotto e l'uso intenzionale di microplastiche sarà limitato, perché se non modifichiamo il modo in cui produciamo e utilizziamo le materie plastiche, nel 2050 nei nostri oceani ci sarà più plastica che pesci. Con questa strategia l'UE sta gettando le basi per una nuova economia circolare della plastica e orientando gli investimenti in questo senso.

Ogni anno gli europei generano 25 milioni di tonnellate di rifiuti di plastica, ma meno del 30 % è raccolta per essere riciclata. Nel mondo, le materie plastiche rappresentano l'85 % dei rifiuti sulle spiagge. Con la strategia sulla plastica, la Commissione ha adottato un quadro di monitoraggio, costituito da una serie di dieci indicatori chiave che coprono tutte le fasi del ciclo, che misurerà i progressi compiuti nella transizione verso un'economia circolare a livello nazionale e di UE.



© BASF



KONGSKILDE

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



Agente esclusivo per l'Italia

 *Spring srl*

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

**Michele Guala,
Presidente di Giflex**



Questi i punti salienti:

- Il riciclo diventerà redditizio per le imprese: saranno sviluppate nuove norme sugli imballaggi al fine di migliorare la riciclabilità delle materie plastiche utilizzate sul mercato e accrescere la domanda di contenuto di plastica riciclata.
- I rifiuti di plastica saranno ridotti: la normativa europea ha già determinato una significativa riduzione dell'uso di sacchetti di plastica in diversi Stati membri e la Commissione adotterà inoltre nuove misure per limitare l'uso delle microplastiche nei prodotti e stabilire l'etichettatura delle plastiche biodegradabili e compostabili.

- La dispersione di rifiuti in mare sarà fermata: nuove disposizioni relative agli impianti portuali di raccolta si concentreranno sui rifiuti marini nelle acque prevedendo misure intese a garantire che i rifiuti generati a bordo di imbarcazioni o raccolti in mare non siano abbandonati, ma riportati a terra e lì adeguatamente gestiti.
- Investimenti e innovazione: la Commissione fornirà orientamenti alle autorità nazionali e alle imprese europee su come ridurre al minimo i rifiuti di plastica alla fonte. Il sostegno all'innovazione sarà aumentato, con 100 milioni di euro di finanziamenti ulteriori per lo sviluppo di materiali plastici più intelligenti e più riciclabili, per processi di riciclo più efficienti e per tracciare e rimuovere le sostanze pericolose e i contaminanti dalle materie plastiche riciclate.

Di fronte al costante aumento dei rifiuti di plastica negli oceani e nei mari e ai danni che ne conseguono, la Commissione europea propone nuove norme per i 10 prodotti di plastica monouso che più inquinano le spiagge e i mari d'Europa e per gli attrezzi da pesca perduti e abbandonati.

Le nuove regole prevedono il divieto di commercializzare determinati prodotti di plastica, cioè bastoncini cotonati, posate, piatti, cannucce, mescolatori per bevande e aste per palloncini, tutti prodotti che dovranno essere fabbricati esclusivamente con materiali sostenibili.

ENGLISH Version

Giflex: sustainability day

GIFLEX'S THIRD SUSTAINABILITY DAY WAS HELD IN MILAN LAST JANUARY AND AROUSED GREAT INTEREST AND WIDE PUBLIC PARTICIPATION

Michele Guala, Giflex president, opened the meeting recalling that during 2018 the world of plastics was affected by strong tensions due to documents published by the European authority regarding plastic materials and environmental emergency, especially maritime, generated by the abandonment of waste materials and plastic materials along the beaches and in the seas.

For these reasons, Giflex considered it useful to shed light on this issue by organizing a meeting open to all to explain what is being done to make flexible packaging increasingly sustainable in a circular economy perspective.

THE PLASTICS STRATEGY: THE UPDATES

Dario Danielli, EuPC, presented the situation in Europe in relation to the Plastics Strategy: a few days before this meeting, the European Union adopted a European strategy, to protect the planet and its citizens and empower companies, which is part of the process of transition to a more circular economy. Under the new plans, all plastic packaging on the EU market will be recyclable by 2030, the use of disposable plastic bags will be reduced and the intentional use of microplastics will be limited, because if we do not change the way we produce and use plastic materials, in 2050 in our oceans there will be more

plastic than fish. With this strategy, the EU is laying the foundations for a new circular plastic economy and directing investments in this regard.

Europeans generate 25 million tons of pla-

stic waste each year, but less than 30% is collected for recycling. In the world, plastics represent 85% of the waste on the beaches. With the strategy on plastics, the Commission has adopted a monitoring framework,





BestinFlexo 2019

21 Novembre 2019 BOLOGNA

Scadenza presentazione lavori:

20 SETTEMBRE 2019



FlexoDay[®] 2019

22 Novembre 2019 BOLOGNA

I contenitori per bevande in plastica monouso saranno ammessi solo se i tappi e i coperchi restano attaccati al contenitore. Gli Stati membri dovranno ridurre l'uso di contenitori per alimenti e tazze per bevande in plastica, fissando obiettivi nazionali di riduzione, mettendo a disposizione prodotti alternativi presso i punti vendita, o impedendo che i prodotti di plastica monouso siano forniti gratuitamente; i produttori contribuiranno a coprire i costi di gestione e bonifica dei rifiuti, come pure i costi delle misure di sensibilizzazione per i seguenti prodotti: contenitori per alimenti, pacchetti e involucri (ad esempio, per patatine e dolci), contenitori e tazze per bevande, prodotti del tabacco con filtro (come i mozziconi di sigaretta), salviette umidificate, palloncini e borse di plastica in materiale leggero. Questi gli obiettivi di raccolta: entro il 2025 gli Stati membri dovranno raccogliere il 90% delle bottiglie di plastica monouso per bevande, ad esempio, introducendo sistemi di cauzione-deposito.



IMBALLAGGIO FLESSIBILE E ECONOMIA CIRCOLARE

Luca Stramare di Corepla ha ricordato che gli imballaggi in plastica sono utilissimi ma poi diventano rifiuti e il consumatore li percepisce solo come tali e inoltre si attribuisce agli imballaggi delle responsabilità che in realtà sono il risultato di comportamenti dei consumatori che abbandonano i rifiuti dove non dovrebbero. La raccolta differenziata della plastica è uno strumento fondamentale come lo è la selezione degli imballaggi per tipo di polimero/manufatto. Il processo è automa-

tizzato, infatti il 94 % dei rifiuti di imballaggi gestiti da Corepla viene selezionato con tecnologia automatica. Ma è importante ricordare che i Centri di Selezione sono aziende private, che operano sulla base di un contratto di selezione con Corepla e ricevono un corrispettivo per ogni tonnellata di materiale processato.

Purtroppo, oggi non tutti gli imballaggi flessibili sono al momento riciclabili a causa della



consisting of a series of ten key indicators covering all phases of the cycle, which will measure the progress made in the transition towards a circular economy at national and EU level.

These are the highlights:

- Recycling will become profitable for com-

panies: new packaging standards will be developed in order to improve the recyclability of plastics used on the market and increase the demand for recycled plastic content.

- Plastic waste will be reduced: European legislation has already led to a significant

reduction in the use of plastic bags in several Member States and the Commission will also adopt new measures to limit the use of microplastics in products and establish labeling of biodegradable and compostable plastics.

- The dispersion of waste in the sea will be stopped: new provisions relating to port reception facilities will focus on marine litter in the water, providing for measures to ensure that the waste generated on board of boats or collected at sea is not abandoned, but brought back and there properly managed.

- Investments and innovation: the Commission will provide guidance to national authorities and European companies on how to minimize plastic waste at source. Support for innovation will be increased, with € 100 million in additional funding for the development of smarter and more recyclable plastics, for more efficient recycling processes and for tracing and removing hazardous substances and contaminants from recycled plastics.

Faced with the constant increase in plastic waste in the oceans and seas and the consequent damage, the European Commission proposes new standards for the 10 disposable plastic products that most pollute the beaches and seas of Europe and for fishing gear lost and abandoned.

The new rules prohibit the marketing of certain plastic products, that is cotton buds, cutlery, plates, straws, beverage mixers and balloon rods, all products that must be manufactured exclusively with sustainable materials.

Disposable plastic beverage containers will only be allowed if the caps and lids remain attached to the container. Member States will have to reduce the use of plastic food containers and beverage cups, setting national reduction targets, making alternative products available at point of sale, or preventing single-use plastic products from being provided free of charge; producers will contribute to cover the costs of waste management and reclamation, as well as the costs of raising awareness for the

REALIZZIAMO LE VOSTRE IDEE.

La stampa flessografica si unisce
alla progettazione creativa.

Vi affianchiamo con passione e competenza
dalla fase creativa e di progettazione
del packaging fino alla realizzazione
dell'impianto stampa, individuando
le soluzioni creative e tecniche più adeguate.

DD
AND

Via dell'artigianato 21
20863 Concorezzo (MB)
+39 039 2285474
info@designanddigital.it
designanddigital.it

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



1

PRINTING
CONVERTING
PACKAGING
magazines

CONVERTER
E CONTESTAZIONE
Possibile è tutto
CIESSEGI EDITRICE

Per un aggiornamento su tutte le novità del settore
ricevi il più aggiornato annuncio a forma di
www.converter.it
For your up to date of the news of the sector,
subscribe to our newsletter, fill in the form on
www.converter.it



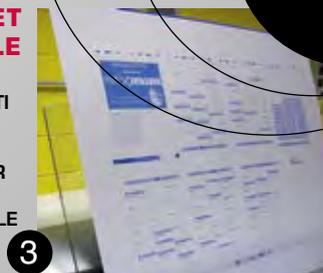
2

FOTOLITO

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

STAMPA OFFSET E DIGITALE

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



3



4

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

complessità e della varietà di soluzioni utilizzate negli imballaggi flessibili che rendono difficoltoso il loro percorso di riciclo. Per supportare i produttori e chi progetta gli imballaggi sono disponibili le Linee guida per la facilitazione delle attività di riciclo degli imballaggi sul sito www.progettarericiclo.com. Sono state sviluppate dall'Università IUAV di Venezia nell'ambito delle attività di prevenzione CONAI e con il supporto tecnico di COREPLA: sono focalizzate sugli imballaggi domestici in un'ottica di economia circolare e destinate a tutta la filiera, in particolare ai progettisti ed alle aziende utilizzatrici di imballaggi; sono di facile comprensione ma non superficiali e sono state adattate al contesto economico-produttivo italiano.

Dana Mosora, Ceflex, ha illustrato questo importante progetto di collaborazione sviluppato da un consorzio di aziende e associazioni europee, che oggi sono ben 100, che rappresentano l'intera catena del valore degli imballaggi flessibili. L'obiettivo è quello di accrescere l'importanza degli imballaggi flessibili nell'economia circolare, promuovendo migliori soluzioni di progettazione attraverso la collaborazione.

Dana ha illustrato le varie fasi di intervento di Ceflex, dalla diffusione di linee guida (entro il 2020) alla presentazione di business case come si vede in figura. Ad esempio concretamente entro il 2025 è previsto lo sviluppo di una infrastruttura di raccolta, selezione e rilavorazione

per gli imballaggi post-consumer a livello europeo, facilitata dal progetto Ceflex con l'implementazione di una solida business case che supporti lo sviluppo dell'economia circolare nella quale l'imballaggio flessibile diventi una scelta importante e responsabile, e anche di progetti pilota di raccolta degli imballaggi entro il 2021.

Astrid Palmieri, BASF, ha parlato dell'Alliance to End Plastic Waste, perché BASF è tra i co-fondatori: quasi 30 aziende produttrici di plastica e beni di consumo contribuiranno con oltre 1 miliardo di dollari per ridurre i rifiuti plastici nell'ambiente, con l'obiettivo di arrivare a 1,5 miliardi nei prossimi cinque anni. Saranno sviluppate e portate su larga scala nuove soluzioni che ridurranno al minimo e gestiranno al meglio i rifiuti in plastica, inclusa la promozione di soluzioni di riutilizzo della plastica che favoriscono un'economia circolare. BASF è impegnata a mantenere le emissioni di gas serra stabili al livello del 2018 fino al 2030, anche se punta a una crescita produttiva annua considerevole, e questo significa che le loro emissioni di gas serra saranno disaccoppiate rispetto alla crescita organica.

L'esclusivo concetto Verbund è uno dei più importanti progetti di BASF. Il principio Verbund ci consente di aggiungere valore attraverso l'uso efficiente delle risorse. Nei nostri siti Verbund, gli impianti di produzione, i flussi di energia e materiali, la logistica e l'infrastruttura del sito sono tutti integrati. BASF gestisce sei siti Verbund in tutto il mondo: due

following products: food containers, packages and wraps (for example for chips and sweets), containers and cups for drinks, filter tobacco products (such as cigarette butts), wet wipes, balloons and plastic bags made of light material. These are the collection targets: by 2025 Member States will have to collect 90% of disposable single-use plastic drinks bottles, for example through deposit refund schemes.

logy. But it is important to remember that the Selection Centers are private companies, which operate based on a selection contract with Corepla and receive a fee for each ton of material processed.

Unfortunately, today not all flexible packaging is currently recyclable due to the complexity and variety of solutions used in flexible packaging that make their recycling path difficult. To support packaging ma-

nufacturers and designers, guidelines are available for the facilitation of packaging recycling activities on the website www.progettarericiclo.com. They were developed by IUAV Universi-

FLEXIBLE PACKAGING AND CIRCULAR ECONOMY

Luca Stramare, Corepla, recalled that plastic packaging is very useful but then it becomes waste and the consumer perceives it only as such and gives responsibilities to packaging that in reality are the result of consumer behavior that leaves the waste where he should not. Separate collection of plastic is a fundamental tool, like the selection of packaging by type of polymer/product. The process is automated, in fact 94% of packaging waste managed by Corepla is selected with automatic techno-



Power and Resistance

Tagliatori trasversali per carta plastica alluminio



Cavalleri

**NEW
GENERATION**

Syncro



&

SyncroJet



www.Cavalleri.org



in Europa, due in Nord America e due in Asia”, ha spiegato Palmieri. Per fare questo BASF migliorerà la gestione, l'efficienza e l'integrazione dei suoi impianti e, ove possibile, acquisterà una quota maggiore di energia elettrica proveniente da fonti rinnovabili.

L'oratore ha poi illustrato alcuni prodotti: ecovio®, bioplastica per sacchetti compostabili per frutta e verdura, che praticamente chiude il cerchio della catena di valore del cibo, ed è adatto anche per la produzione di soluzioni d'imballaggio compostabili. La gamma di adesivi a dispersione a base acqua privi di solventi Epotal serve per una produzione efficiente di molti film per imballaggi flessibili. Nella produzione di imballaggi multistrato sono in particolare utilizzati per l'incollatura adesiva e il rivestimento funzionale di vari materiali flessibili come poliolefine, poliesteri, poliammidi, alluminio e carta. Grazie alla loro struttura po-

limerica ad alto peso molecolare, i film laminati possono essere lavorati immediatamente.

L'oratore ha concluso presentando ChemCycling, progetto di riciclo chimico di BASF. Tramite processi termochimici, i rifiuti in plastica sono scomposti fino a ottenere oli o gas utilizzati come materie prime per l'industria chimica.

Queste materie prime possono sostituire i combustibili fossili nell'ambito della produzione Verbund di BASF ed essere impiegate per realizzare nuovi prodotti, compresa nuova plastica. Attraverso un sistema certificato da terze parti, si può destinare la percentuale di risorse riciclate per ogni prodotto. Dal momento che il riciclo chimico è un'opzione per riciclare materiali misti, multistrato o altri materiali plastici complessi, esso è complementare rispetto al riciclo meccanico e può risultare un'alternativa maggiormente sostenibile rispetto agli inceneritori o alle discariche.



ty of Venice as part of CONAI prevention activities and with the technical support of COREPLA: they are focused on domestic packaging with a view to circular economy and destined to the entire supply chain, in particular to designers and companies that use packaging; they are easy to understand but not summary and have been adapted to the Italian economic-productive context.

Dana Mosora, Ceflex, illustrated this important collaboration project developed by a consortium of European companies and associations, which today are well over 100, representing the entire value chain of flexible packaging.

The objective is to increase the importance of flexible packaging in the circular economy, promoting better design solutions through collaboration. Dana illustrated the various phases of intervention of Ceflex, from the dissemination of guidelines (by 2020) to the presentation of business cases as shown in the figure.

For example, by 2025 the development of

a collection, selection and reworking infrastructure for post-consumer packaging is expected at European level, facilitated by the Ceflex project with the implementation of a solid business case that supports the development of the circular economy in which flexible packaging becomes an important and responsible choice, and also of pilot projects for packaging collection by 2021.

Astrid Palmieri, BASF, talked about the Alliance to End Plastic Waste, because BASF is among the co-founders: almost 30 plastic and consumer goods companies will contribute with over \$ 1 billion to reduce plastic waste in the environment, with the goal of reaching 1.5 billion over the next five years. New solutions will be developed and brought on a large scale that will minimize and better manage plastic waste, including the promotion of plastic reuse solutions that favor a circular economy. BASF is committed to keeping greenhouse gas emissions stable at the 2018 level until 2030, although the company points

to considerable annual production growth, and this means that their greenhouse gas emissions will be decoupled from organic growth. “The unique Verbund concept is one of BASF's greatest assets.

The Verbund principle enables us to add value through the efficient use of resources. At our Verbund sites, production plants, energy and material flows, logistics, and site infrastructure are all integrated. BASF operates six Verbund sites worldwide: two in Europe, two in North America and two in Asia”, explained Palmieri. To do this, BASF will improve the management, efficiency and integration of its plants and, where possible, will buy a greater share of electricity from renewable sources.

The speaker then illustrated some products: ecovio®, bioplastic for compostable bags for fruit and vegetables, which practically closes the circle of the food value chain and is also suitable to produce compostable packaging solutions.

The range of water-based dispersion adhesives Epotal without solvents is used for efficient

production of many films for flexible packaging. In the production of multilayer packaging they are used for adhesive bonding and functional coating of various flexible materials such as polyolefins, polyesters, polyamides, aluminum and paper. Thanks to their high molecular weight polymer structure, laminated films can be processed immediately.

The speaker concluded by presenting Chem Cycling, BASF's chemical recycling project. Through thermochemical processes, plastic waste is broken down to obtain oils or gases used as raw materials for the chemical industry. These raw materials can replace fossil fuels within BASF's Verbund production and can be used to make new products, including new plastic. Through a system certified by third parties, you can allocate the percentage of recycled resources for each product.

Since chemical recycling is an option to recycle mixed materials, multi-layered or other complex plastic materials, it is complementary to mechanical recycling and can be a more sustainable alternative to incinerators or landfills.

www.cmrama.com

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

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

type M 10 E
electric/manual solution



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

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

type M 6 EC
entrylevel manual solution



www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

RAMA



RAMA Costruzioni Meccaniche Snc

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



type M 600
quality manual solution



type 1T-1M
full electronic solution

Contiweb è pronta per le sfide del mercato di etichette e imballaggi

ABBIAMO INTERVISTATO IL NUOVO CEO, RUTGER JANSEN, RECENTEMENTE NOMINATO, CHE CI HA FORNITO LE SUE OPINIONI SU CIÒ CHE IL 2019 HA IN SERBO PER L'INDUSTRIA GRAFICA, LA SUA SOCIETÀ E GLI STAMPATORI

Contiweb è riconosciuta come società leader mondiale delle più moderne tecnologie per la produzione di forni di essiccazione tecnologicamente avanzati e sistemi di carico e raccolta carta a foglio steso e a bobina: sbobinatori per sistemi di stampa roto-offset e per la produzione di etichette e imballaggi. Lo scorso anno la Società ha celerato il suo 40° anniversario ed è anche diventata indipendente rispetto allo storico partner, Goss International.

A TU PER TU CON RUTGER JANSEN CEO DI CONTIWEB

Lo scorso anno avete celebrato un doppio evento significativo – il vostro 40° anniversario e il completamento della vostra indipendenza. In un'industria che rimane molto competitiva, in che modo Contiweb si differenzia nel modo di fidelizzare i suoi clienti e acquisirne di nuovi?

“Lo credo che pensare fuori dagli schemi sia la chiave del successo per qualunque business e credo che noi viviamo seguendo questa filosofia. La nostra eredità quarantennale ci offre una meravigliosa esperienza, ma noi non cadiamo nella trappola di fare ciò che abbiamo sempre fatto. La nostra strategia è quella di fornire agli stampatori soluzioni migliorative, qualunque esse siano, per il business e la produttività che aumentano il rendimento e riducono i costi quotidiani. Non ci intestardiamo sull'aggiornamento di impianti esistenti se ciò non



The Upgrade!
Re-mix.

MATRIX

type **M10** → 2x40 L

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

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

type **M4S** 2x30 L

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

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



MONODISPENSER

type **200/LB/PR**

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

SOLVENT MIXER

type **3-5 50L**

Three components solvent adhesives mixer.





soddisfa le esigenze del mercato.

Per esempio, Contiweb è nata come costruttore di sviluppatori, tuttavia, con la crescente richiesta di equipaggiamenti ausiliari per la stampa offset a bobina, abbiamo applicato la nostra conoscenza del mercato per espandere il nostro portafoglio prodotti fornendo ai leader del settore della stampa forni negli anni 90, sistemi di raffreddamento e riumidificazione negli anni 2000, unità di finissaggio in linea nel 2011, soluzioni digitali nel 2014 e il nostro ultimo prodotto, rotative offset a bobina per l'imballaggio, nel 2016.

La linea Thallo Contiweb è stata sviluppata per rispondere alla crescente domanda di piccole tirature e fonde gli intrinseci benefici della tecnologia offset a bobina con le richieste del mercato dell'imballaggio.

Essendo totalmente compatibile con tutti i sistemi flexo e rotocalco, la piattaforma modulare Thallo permette agli stampatori di unire i benefici provenienti da diverse tecnologie in un'unica linea di stampa, secondo le esigenze commerciali.

Il Contiweb Fluid Applicator (CFA) è un altro esempio del pensiero fuori dagli schemi che, unito alla competenza tecnica, ha permesso di sviluppare una risposta all'attuale impennata dei costi del silicone. Progettato come applicatore di silicone e sistema di riumidificazione all-in-one, il CFA riunisce le due funzionalità, permettendo agli stampatori di ridurre in modo significativo i costi per i materiali di consumo e ridurre gli spazi di stoccaggio sia per i sistemi esistenti che per quelli nuovi.

Un'altra offerta che ci distingue dalla concorrenza è il valore aggiunto del nostro Service: con 40 anni di esperienza sul mercato, capiamo bene il linguaggio della stampa. Con l'informazione diagnostica in tempo reale, possiamo offrire ai clienti un'assistenza ottimale grazie al nostro dipartimento di Supporto Tecnico 24 ore su 24. Questo significa, per i nostri clienti, la certezza che i costosi tempi di fermo macchina verranno minimizzati. Infatti, tutti i nostri sistemi vengono forniti, come standard, con una connessione VPN sicura che permette la comunicazione da remoto con la macchina.

Per terminare, con l'utilizzo del nostro Pro-Active Re-

ENGLISH Version

Contiweb is ready to face challenges of labels and packaging market

CONTIWEB IS A RECOGNIZED GLOBAL LEADER IN STATE-OF-THE-ART TECHNOLOGIES FOR ADVANCED DRYING AND WEB-HANDLING PRODUCTS FOR PRINTING AND WEB OFFSET SYSTEMS FOR LABELS AND PACKAGING. LAST YEAR, THE COMPANY CELEBRATED ITS 40TH ANNIVERSARY AS WELL AS BECOMING INDEPENDENT FROM ITS LONG-TIME PARENT COMPANY, GOSS INTERNATIONAL

We caught up with the new CEO, Rutger Jansen, who gave us his thoughts on what 2019 has in store for the industry, his company and print providers.

**FACE TO FACE WITH RUTGER JANSEN
CEO OF CONTIWEB**
You celebrated a double milestone last year – your 40th anniversary and

the completion of your independence. In what remains a very competitive industry, how does Contiweb differentiate itself to keep customers and attract new ones?

"In my opinion, thinking outside the box is the key to success for any business and I believe that we live by this ethos. Our forty-year heritage provides us with fantastic experience, but we don't fall into

the trap of doing what we've always done. Our strategy is to equip print providers with business- and productivity-enhancing solutions that increase performance and reduce running costs – whatever those solutions may be. We're not fixed on updating existing equipment if it doesn't suit the needs of the market. For example, Contiweb was originally founded as a splicer manufacturer although, as the demand for auxiliary equipment for web offset grew, we applied our core knowledge of the market to expand our portfolio and provide industry-leading dryers in the 90s, chillers and remoistening systems in the 2000s, inline finishing in 2011, digital solutions in 2014 and our latest product, web offset for packaging, in 2016.

If we look at the Contiweb Thallo, this was developed in response to the growing demand for small print runs. It combines the inherent benefits of web offset technology to the packaging market. Fully compatible with all flexo and rotogravure systems, the modular Thallo platform means packaging

print providers can combine the benefits of different technologies in one press line, depending on the needs of the business. The Contiweb Fluid Applicator (CFA) is another example of out-of-the-box thinking combined with technical expertise to develop an answer to the soaring costs of silicone today. Designed as an all-in-one silicone applicator and remoistening system, the CFA combines both functions in one, allowing commercial print providers to significantly reduce their consumable costs and reduce storage requirements for both existing and new systems.

Another offering that sets us apart from the competition is our value-add support service. With 40 years' experience in the market, we understand the language of print. With real-time diagnostic information, we can offer customers optimal support through our comprehensive, global 24-hour Technical Support department. This means that our customers have the peace of mind that expensive downtime will be kept to a minimum. In fact, all our systems come

mote Services (PARS), i clienti possono stare tranquilli che qualunque irregolarità verrà identificata e risolta velocemente, riducendo così i tempi di fermo macchina”.

Prevede particolari sfide o richieste nel corso del prossimo anno?

“Per quanto riguarda il mercato dell’imballaggio, pensiamo che i proprietari dei marchi chiederanno imballaggi più ecologici. Il 2018 ha visto straordinarie richieste da parte dei clienti finali ai produttori per la riduzione o l’adozione di soluzioni alternative all’uso della plastica a seguito dell’impennata della presa di coscienza pubblica sull’impatto ambientale. Posso anticipare che faranno il loro ingresso sul mercato nuovi materiali più ecologici, ancora più riciclabili. Pertanto, in linea con questo principio, il nostro obiettivo sarà quello di assicurarci che le nostre soluzioni mantengano produzioni di altissima qualità su questi materiali mantenendo al contempo al minimo le emissioni di carbonio.

Stiamo testando nuove soluzioni sostenibili. Infatti, molti dei nostri forni per rotative offset sono progettati con un controllo dell’inquinamento integrato che continua a stabilire lo standard del settore per la qualità, efficienza e affidabilità. Questo offre significativi vantaggi per i nostri sistemi convenzionali. Per esempio, i nostri forni riutilizzano il calore generato dal bruciatore per mantenere

la temperatura. Essi, inoltre, riciclano i vapori di solvente in eccesso come combustibile. Queste caratteristiche hanno permesso di dimezzare il consumo di gas dei nostri forni in rapporto ai sistemi tradizionali, in quanto la quasi totalità dell’energia necessaria per il funzionamento proviene dai solventi dell’inchiostro. Per gli stampatori, questo significa una riduzione del consumo di gas, un risparmio dei costi energetici da sostenere e, al contempo, un’eccellente soluzione ecosostenibile”.

Vi sono delle tendenze a cui sta assistendo? Come farete fronte con le vostre soluzioni a queste richieste?

“La tendenza delle piccole tirature continua, particolarmente nell’imballaggio flessibile a seguito della richiesta di estensione della linea di prodotto. Questo vede un aumento delle linee di stoccaggio e una grande varietà di forme, dimensioni e design dei prodotti. Ecco dove le soluzioni come Thallo sono utili, perché gli stampatori possono ridurre i costi temporali associati alla modifica delle regolazioni necessarie ad ogni variazione della produzione. Con la stampa offset, entro pochi minuti dalla ricezione del nuovo file immagine, una lastra può essere installata sulla macchina pronta per la stampa, mentre con gli altri processi possono essere necessari ore, giorni o anche settimane. Questo rende questa

with a secure VPN connection as standard, providing remote machine communication. Lastly, using our Pro-Active Remote Services (PARS), customers can rest assured that any irregularities are detected and resolved quickly, reducing their production downtime”.

Are there any particular challenges or demands that you foresee during the year ahead?

“In terms of the packaging market, we believe that brand owners will demand more environmentally-friendly packaging. 2018 saw unprecedented consumer demand for companies to reduce or find alternatives to the use of plastics as public awareness of environmental impact soared. I anticipate that new, greener substrates that are more widely recyclable, will make in-roads into the market. In line with this, our focus will be to ensure that our solutions maintain premium output on these substrates while keeping carbon footprints to a minimum. We are championing sustainable solutions.

Indeed, many of our heatset web offset dryers are designed with integrated pollution control which continue to set the industry standards for quality, efficiency and reliability. These offer significant advantages over conventional systems. For example, our dryers reuse the heat generated by the afterburner to maintain temperatures. They also recycle excess solvent vapor as fuel. These capabilities have seen the gas consumption of our heatset offset dryers halve compared to traditional systems, with almost all the energy supply coming from the ink solvents. For print providers, this means a reduction in gas consumption while providing an excellent sustainable solution”.

Are there any trends that you are witnessing? How do your solutions meet these demands?

“The trend for short print runs continues, particularly in flexible packaging due to the demand for product line extensions. This sees a growing SKU count and a massive variety in the shape, size and design of pro-



ducts. This is where solutions, such as the Thallo, come into their own as print providers can reduce the costly time associated with set-up changes for each variation. With offset, a plate can be on the machine ready to print within minutes of a new ima-

ge file being received, compared to hours, days or even weeks with other processes. This makes this technology the ideal solution for international products that require the ingredients, instructions and sell by date, in local languages.

INTERVISTA A RUTGER JANSEN - CEO CONTIWEB

tecnologia la soluzione ideale per la stampa veloce e sicura ad esempio dei prodotti che necessitano la stampa in più lingue delle indicazioni degli ingredienti, delle istruzioni e la data di scadenza verranno chiaramente stampati nella lingua del paese di destinazione del prodotto. Un'altra ragione per cui la tecnologia offset Thallo è una grande innovazione per piccoli lavori è la possibilità di produrre differenti densità di colore una a fianco all'altra. Questo è possibile in quanto non vi è un rullo retinato e lo stampatore può aumentare e variare le caratteristiche,

la qualità e le quantità di prodotti per le piccole tirature. Una cosa che penso vedremo è una maggior regolamentazione per le etichette dei prodotti alimentari. Già ora vi è, per le case produttrici, una grande pressione perché vengano chiaramente elencati tutti gli ingredienti sulle etichette di prodotto, non importa quanti essi siano. Questa è la richiesta nata dopo che un teenager ha avuto una reazione allergica fatale dopo aver consumato una baguette, sulla cui etichetta non erano menzionati i semi di sesamo.



Another reason why offset technology is a great solution for smaller jobs is the ability to produce different colors densities alongside each other. This is possible as there is no

anilox roller and ensures that print providers can increase their throughput for small runs. One thing that I think we'll see more of is stringent regulations on food labels. Right

now, there is huge pressure on brands to list each ingredient on food labels no matter how small the quantity. This comes following the backlash of a teenager suffering from a fatal allergic reaction after consuming a baguette that didn't list sesame seed on its label. For brands, this means they need to consider the content on the label and ensure that the inks comply with rigorous food regulations. Naturally, this is an area in which we can meet such demand as the Thallo uses solvent-free inks that meet international standards. It also comprises coating and curing solutions without VOCs (Volatile Organic Compound). This means that print houses that employ the Thallo can expand their product offering and enter the food, beverage and pharmaceutical markets".

Finally, now that we're in 2019, do you have any business advice for print providers?

"As with any industry, differentiating your business offering and identifying opportu-

nities within the market will put you in good stead against the competition. In terms of the print sector, with further consolidation in commercial printing, it's a good time to be in packaging. The market is experiencing continuous growth, rising at a steady 2.9% year-on-year. This segment holds huge business potential for print providers, particularly within the flexible packaging sector which has an annual forecast of 4.3% growth. The labels and packaging segments are set to grow, and we expect that offset will increase its market share due to its flexibility for short runs.

**As a business, we will continue to develop innovative solutions including digital systems as well as support commercial printers. For me personally, this year is a huge milestone as the newly appointed CEO. I thank Bert Schoonderbeek for his passionate leadership and innovative thinking which has been integral in firmly establishing our position as leaders in heat-set web offset solutions and paved the route into digital and packaging markets".*



Per i produttori, questo significa che devono controllare il contenuto delle etichette e assicurarsi che l'inchiostro sia conforme alle rigide norme alimentari. Naturalmente questa è un'area dove possiamo incontrare la domanda in quanto Thallo utilizza inchiostri privi di solventi che corrispondono agli standard internazionali e comprende anche soluzioni di verniciatura a polimerizzazione senza VOCs (Composti Organici Volatili). Questo significa che gli stampatori che utilizzano Thallo possono allargare la propria offerta di prodotti ed entrare nel mercato alimentare, dei bevande e farmaceutico”.

Infine, visto che siamo nel 2019, lei ha qualche consiglio commerciale per gli stampatori?

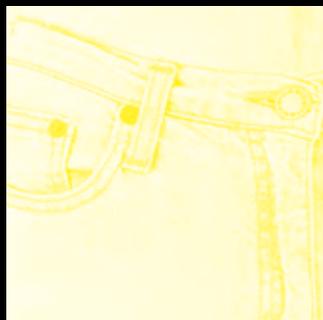
“Come per qualunque industria, apportare idee innovative, differenziare le offerte commerciali ed identificare le opportunità del mercato sono le condizioni che porranno in buona posizione ogni azienda rispetto alla concorrenza. Per il settore della stampa, con un'ulteriore consolidamento della stampa commerciale, è tempo di

rivolgersi all'imballaggio. Il mercato sperimenta una crescita continua, del 2,9% annuo.

Questo segmento offre un grande potenziale commerciale per gli stampatori. In particolare il settore dell'imballaggio flessibile, che ha una previsione di crescita annua del 4,3%.

I segmenti delle etichette e dell'imballaggio sono in crescita e ci aspettiamo che la stampa offset aumenti la sua quota di mercato grazie alla flessibilità delle piccole tirature. Noi, dal punto di vista commerciale, continueremo a sviluppare soluzioni innovative che comprendono sistemi digitali e supporto per gli stampatori commerciali. Personalmente, per me questo anno è un anno importante, essendo appena stato nominato CEO.

2Ringrazio Bert Schoonderbeek per la sua gestione appassionata e il pensiero innovativo che sono stati basilari per determinare fermamente la nostra posizione di leader nei prodotti di essiccazione per rotative offset a bobina e spianare la strada verso i mercati del digitale e dell'imballaggio”.



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



INCIFLEX



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





Asahi Photoproducts presenta le nuove lastre flessografiche FlatTop con Clean Transfer Technology

Asahi Photoproducts ha annunciato il lancio nel primo semestre del 2019 della lastra AFP™-BFTH, l'unica lastra con FlatTop integrato disponibile sul mercato che offre la Clean Transfer Technology, progettata per semplificare la stampa con pressione leggerissima. Questa nuova lastra, disponibile in versione rigida, si inserisce perfettamente in qualsiasi flusso di lavoro e non richiede attrezzature particolari. "La lastra AFP™-BFTH è la prima dotata di Clean Transfer

Technology a migliorare l'uniformità della stesura dell'inchiostro nei fondi pieni", spiega Dieter Niederstadt, Technical Marketing Manager presso Asahi Photoproducts.

"Garantisce inoltre una qualità di stampa uniforme durante l'intera tiratura, con pochi arresti della macchina da stampa per la pulizia delle lastre. Ciò va ad aggiungersi a una maggiore produttività e resa, riducendo significativamente gli scarti.

La Clean Transfer Technology di Asahi è stata accolta con entusiasmo dal pubblico con la nostra linea di lastre con risciacquo ad acqua e ora siamo entusiasti di aver esteso questa

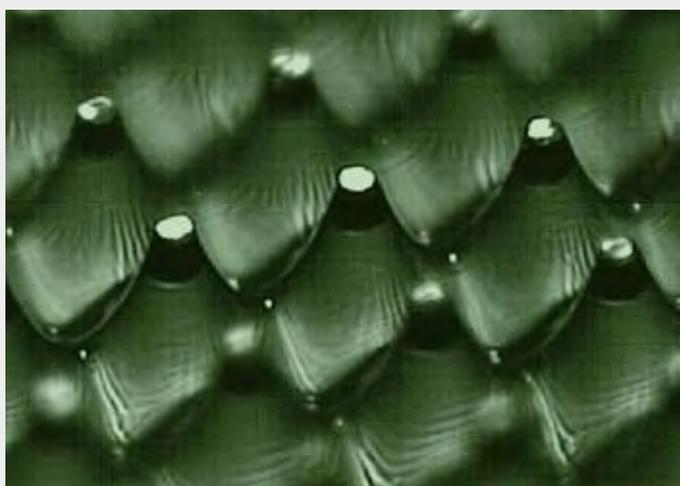
capacità ad altre categorie di lastre del nostro portafoglio. In tal modo non solo gli stampatori flessografici potranno aumentare la produttività, ma si amplierà anche la gamma di applicazioni che possono offrire ai clienti, tra cui la capacità di trasferire più lavori dalla stampa offset a quella flessografica."

Conoscere meglio gli adesivi per gli imballaggi alimentari

L'Istituto Internazionale delle Scienze della Vita (ILSI) ha pub-

blicato un documento completo sugli adesivi per applicazioni di imballaggio alimentare, co-autore la dott.ssa Monika TönnieBen, esperta di Henkel sulla sicurezza dei prodotti e sugli aspetti normativi, nel suo ruolo di rappresentante di FEICA (Associazione europea dell'industria degli adesivi e dei sigillanti).

Progettato per soddisfare le esigenze specifiche di informazione di coloro che lavorano nel settore dell'imballaggio, "Gli adesivi per applicazioni di imballaggio alimentare" forni-



ASAHI PHOTOPRODUCTS ANNOUNCES NEW FLATTOP FLEXOGRAPHIC PLATES WITH CLEAN TRANSFER TECHNOLOGY

Asahi Photoproducts announced the launch of the AFP™-BFTH plate in the first half of 2019, the only out-of-the-box built-in FlatTop plate in the market that features premium Clean Transfer Technology, which is designed to facilitate kiss touch printing pressure. This new plate, available in hard, fits seamlessly into any workflow and requires no special equipment.

"The AFP™-BFTH plate is the first plate with Clean Transfer Technology to boost solid ink homogeneity in printing," says Dieter Niederstadt, Technical Marketing Manager at Asahi Photoproducts. "It also delivers consistent print quality throughout the run, with fewer press stops for plate cleaning. This adds up to increased productivity and throughput while significantly reducing waste.

Asahi's Clean Transfer Technology has found great market reception in our line of water-washable plates, and we are now excited to be extending this capability to other plate categories in our portfolio.

Not only will this help flexographic printers increase productivity, but it will also extend the range of applications they can offer to their customers, including the ability to transfer more work from offset to flexo".

Corona Treatment

Professional Plants

Our numbers

- World market leaders in the BOPP-PET-PA extrusion sector, more than 400 plants in operation with film width over 4 mt.
- High capacity Corona Generators (Me.Ro is able to supply systems with power until 120 kW).
- Present in all industry sectors, from treaters for converting narrow web machines up to extrusion lines on 10mt. width.
- Always ahead from technologies point of view: plasma treaters, both atmospheric and under vacuum.



World Largest Cast Film Corona Station



Electronic Industrial Equipment

sce preziose informazioni sugli adesivi negli imballaggi alimentari, sulla loro composizione e utilizzo. Contiene inoltre una sintesi della legislazione in materia di contatto alimentare e indicazioni su come valutare l'idoneità di un adesivo per l'uso in applicazioni a contatto con alimenti.

“Con questo documento, il nostro obiettivo è fornire a tutti gli operatori del settore una panoramica completa, autorevole e di facile comprensione sugli adesivi nelle applicazioni di imballaggio alimentare.

Offre loro indicazioni per la scelta dell'adesivo giusto per la loro specifica applicazione”, afferma Tönneßen, responsabile della sicurezza dei prodotti e delle normative di Henkel.

Il documento dovrebbe anche contribuire a migliorare la sicurezza alimentare, spiega: “è ideale per informare gli utenti a valle e gli utenti finali, e anche i fornitori di materie prime, perché molti non sono pienamente consapevoli di ciò per cui

sono utilizzate le loro materie prime - o perfino se sono utilizzati in applicazioni con contatto alimentare”.

Pertanto, la pubblicazione di questo documento riflette l'impegno di FEICA e Henkel per il miglioramento continuo della salute e della sicurezza.

Schreiner ProTech migliora la soluzione anticounterfeiting per etichette con nuovi colori e ulteriori vantaggi

ShiftSecure può essere utilizzato senza strumenti per l'autenticazione istantanea a occhio nudo.

Schreiner ProTech ha migliorato la sua soluzione ShiftSecure con opzioni aggiuntive e maggiore compatibilità con le procedure di stampa convenzionali. Con l'obiettivo di aumentare l'interesse della soluzione e massimizzare la sua convenienza economica, le nuove iterazioni di ShiftSecure si presentano in una gamma di colori e opzio-



ni di produzione ampliate che vanno al di là della pura e semplice anticounterfeiting.

Un effetto positivo/negativo consente alle immagini luminose di apparire su uno sfondo scuro (o viceversa), ShiftSecure è una soluzione per anticounterfeiting visibile a occhio nudo per una valutazione iniziale di autenticità senza strumenti.

Le immagini stampate possono essere perfettamente integrate nei progetti di etichette esistenti e i pigmenti di sicurezza aumentano ulteriormente le misure di sicurezza della contraffazione.

Sviluppati presso il Competence Center di Schreiner ProSecure, le nuove etichette ShiftSecure sono più compatibili con i metodi convenzionali di stampa rotativa, rendendole più adatte per la produzione di grandi volumi. Il portafoglio ampliato include anche molti altri colori disponibili per un migliore allineamento con le linee guida interne del marchio.

“ShiftSecure funziona come un pratico strumento anticounterfeiting

ENGLISH Materials

UNDERSTANDING ADHESIVES IN FOOD PACKAGING

International Life Sciences Institute (ILSI) has published a comprehensive paper on adhesives for food packaging applications, co-authored by Henkel's expert on product safety and regulatory affairs, Dr. Monika Tönneßen, in her role as FEICA (Association of the European Adhesive and Sealant Industry) representative. Drafted to meet the specific information needs of those working in the packaging industry, “Adhesives for Food Packaging Applications” provides valuable insights into adhesives in food packaging, their composition, and use. It further contains a summary of the relevant food contact legislation and guidance on how to evaluate an adhesive's suitability for use in food contact applications.

“With this paper, our aim is to provide all operators in the industry with a comprehensive, authoritative, and easy-to-understand overview of adhesives in food packaging applications. It offers them guidance in choosing the right adhesive for their specific application,” says Monika Tönneßen, Manager Product Safety and Regulatory Affairs at Henkel. The document should also help improve food safety, she explains: “It is ideal for educating downstream users and end-users, and even raw material suppliers, because a lot of them are not fully aware of what their raw materials are used for – or even that they are used in food contact applications.” Therefore, the publication of this paper reflects both FEICA's and Henkel's commitment to continuous improvement in health and safety.

SCHREINER PROTECH ENHANCES ANTICOUNTERFEITING LABEL SOLUTION WITH NEW COLORS AND ADDED BENEFITS

ShiftSecure can be used without tools for instant naked-eye authentication.

Schreiner ProTech has enhanced its ShiftSecure solution to include additional options and increased compatibility with conventional printing procedures.

Aimed at heightening the solution's attractiveness and maximizing its economic favorability, the new iterations of ShiftSecure come in an array of colors and expanded manufacturing options that extend beyond the original's anticounterfeiting benefits.

Comprising a positive/negative effect allowing bright images to appear on a dark background (or vice versa), ShiftSecure amounts to an anticounterfeiting solution readily visible to the naked eye for a tool-free initial assessment of authenticity.

Printed images can be seamlessly integrated into existing label designs, and security pigments further heighten counterfeiting security measures.

Developed at the Schreiner ProSecure Competence Center, the newly enhanced ShiftSecure labels are more compatible with conventional rotary printing methods, making them more suitable for large product volumes. The expanded portfolio also includes several more available colors for improved alignment with internal branding guidelines.

“ShiftSecure functions as a practical anticounterfeiting tool for instant authentication efforts,”



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



Ex II 2 G

**Lavatrici SOLVENTE
ACQUA e detergenti**



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



 **ASTER**

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



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

zione per l'autenticazione istantanea", ha affermato Matthias Tuebel, direttore delle vendite di Schreiner ProTech.

"Senza necessità di applicazioni aggiuntive, ShiftSecure fornisce una soluzione unica che, con i recenti miglioramenti, è più adatta ai processi di stampa convenzionali".

UPM Raflatac: nuovo adesivo a caldo per applicazioni per vino, alcolici e bevande artigianali

UPM Raflatac amplia il proprio portafoglio di soluzioni per l'etichettatura per vino, liquori e bevande artigianali con l'introduzione di RH30, un nuovo ade-



sivo a caldo ad alte prestazioni che apporta vantaggi significativi sia ai trasformatori di etichette che ai proprietari di marchi.

RH30 combina eccellenti proprietà di trasformazione e erogazione ad alta velocità con

l'adesione affidabile e la resistenza all'umidità necessarie per mantenere le etichette saldamente in posizione e con un bell'aspetto per tutta la vita del prodotto, anche dentro il secchiello del ghiaccio.

"Il vino, i liquori e il mercato delle bevande artigianali sono un settore altamente competitivo in cui l'etichetta riveste un ruolo chiave nell'attrarre il consumatore e nel raccontare la storia di un marchio", afferma Jay Betton, Segmentator, Wine, Spirits & Craft Beverage, EMEA.

"RH30 è specificamente progettato per rendere la trasformazione con adesivo a caldo più veloce e agevole e fornisce ai proprietari di marchi una soluzione di etichettatura ad alte prestazioni che mantiene i prodotti al loro meglio per tutta la durata della vita, dallo scaffale del negozio al secchiello del ghiaccio".



EDIGIT - Leader nei software dedicati al settore Industrie Grafiche e Packaging

Cerca: Persona con predisposizione al lavoro in team, necessaria flessibilità e grande disponibilità a viaggiare

Si chiede: Diploma di Tecnico Grafico - esperienza lavorativa in Aziende Grafiche o

Packaging - Buona conoscenza degli strumenti Microsoft office - gradita la conoscenza del Data Base SQL e Crystal Report - Gradita esperienza nello stesso ruolo con altri gestionali.

Offre: Grandi possibilità di crescita in ambiente giovane e dinamico nel ruolo finale di Consulente tecnico e formatore.

Assunzione in prospettiva a tempo indeterminato

Verranno valutati solo i CV con foto da inviare a info@edigit.it



said Matthias Tuebel, Sales Director at Schreiner ProTech. "With no need for additional applications, ShiftSecure provides a unique solution that, with the recent improvements, are more conducive to conventional printing processes".

UPM RAFLATAC LAUNCHES NEW HOTMELT ADHESIVE FOR DEMANDING WINE, SPIRITS, AND CRAFT BEVERAGE APPLICATIONS

UPM Raflatac is expanding its portfolio of solutions for wine, spirits, and craft beverage labeling with the introduction of RH30, a new high-performance hotmelt adhesive that brings significant benefits for label converters and brand owners alike. RH30 combines excellent high-speed converting and dispensing properties with the reliable adhesion and moisture resistance needed to keep labels firmly in place and looking good for the lifetime of the product - even in ice-bucket conditions.

"The wine, spirits, and craft beverage market is a highly competitive field where the label plays a key role in attracting the consumer and telling a brand's story," says Jay Betton, Segment Manager, Wine, Spirits & Craft Beverage, EMEA.

RH30 is specifically designed to make hotmelt conversion faster and smoother while also providing brand owners with a high-performance labeling solution that keeps products looking their best for their entire lifetime - from the store shelf to the ice bucket".



La scomparsa di FRANCO BELLOLI, Asahi Photoproducts Italia (1942 – 2019)

Ricordiamo con piacere e affetto Franco Belloli, recentemente scomparso, che con la sua professionalità e le riconosciute qualità umane, ha dato un contributo importante alla crescita e allo sviluppo dell'industria flessografica.

Negli anni 70, Franco ha lavorato presso un'importante multinazionale asiatica, incaricato di seguire progetti legati all'introduzione e vendita in Giappone di rotative rotocalco per la stampa di periodici, prodotte da un primario costruttore Italiano.

Nel 1974 fu incuriosito da alcuni dépliant presi in Giappone, riguardanti resine fotopolimeriche e impianti per la produzione di cliché inizialmente sviluppati per la stampa di giornali, libri e timbri. Dopo aver fatto un'accurata indagine di mercato, credette nello sviluppo futuro di questa tecnologia chiamata "flessografia", tecnologia scartata più volte da suoi colleghi che lavoravano nella stessa azienda.

Passo dopo passo, sviluppò da zero il mercato Italiano introducendo il fotopolimero liquido flessografico in differenti campi di applicazione. Dopo diversi anni, nel 1980, accettò l'incarico



di aprire e dirigere in Italia, un ufficio diretto per conto della Asahi Chemical Industry, per la vendita esclusiva di resine fotopolimeriche, lastre solide e relativi impianti di produzione cliché per il mercato Italiano e nord Africano, collaborando con altri uffici dislocati a livello Europeo.

Franco si ritirò nel 2008, senza mai perdere occasione di aggiornarsi

sull'evoluzione del mercato flexo, sempre contribuendo nel dare consigli preziosi ai suoi ex collaboratori e in particolare a suo figlio Andrea che ne ha raccolto il testimone.

Come ha spesso dichiarato, è stato pienamente soddisfatto della sua vita lavorativa e i rapporti avuti con i clienti, colleghi e concorrenti. Principi basati sulla collaborazione, reciproco rispetto, trasparenza e spesso, sincera amicizia. Molti di loro ad oggi sono divenuti realtà importanti nel mercato flessografico Italiano e non solo.

La sua curiosità, mentalità aperta e forte determinazione, hanno fatto sì che sia stato uno dei pionieri nello sviluppo e introduzione della tecnologia Flessografica a livello Italiano ed Europeo.

INDICE INSERZIONISTI ADVERTISER TABLE

ASTER	125
ATIF	109
AVERY DENNISON	49
BESCO	103
BFM	35
BFT FLEXO	23
BIMEC	III cop.
CAMIS	77
CAVAGNA	101
CAVALLERI	113
COLORGRAF	85
CONBERG	41
CURIONI SUN	31
DESIGN&DIGITAL	111
DIGITAL FLEX	15
EDIGIT	59
EFFECI	33
EXPERT	53
FESPA	89
FOTOLITO VENETA	3
2G&P	Anta copertina
GAMA	87
GRAFICHE GIARDINI	111
HEIDELBERG	39
ICR	69
I&C	63
IES	55
INCIFLEX	121
IRAC	93
IST	99
KBA FLEXOTECNICA	13
KONGSKILDE	107
LABELXPO EUROPE	127
LANZ	73
LEVIG ITALIA	29
MAVIGRAFICA	21
ME.RO	123
NEW AERODINAMICA	57
NORDMECCANICA	I e IV cop.
OFFICINE SIMBA	75
OMET	47
PAM	79
PRAXAIR	37
PRINT SOLUTION	19
RAMA	115
RCL	71
ROBIPACK	81
SAGE	51
SEI SPA	9
SELECTRA	27
SIMER	65
SIMONAZZI	25
ST.OR	45
STUDIO ENNE	83
SVECOM	43,95
TECNOMEC3	1
TECNORULLI	97
TEMAC	7
UTECO	5,61
VEA	117
VETAPHONE	11
VISCOM	III cop.
WH&-GARANT	17
ZENIT	67

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

Internationa VAT number: _____

Address: _____

City: _____ Province: _____ Post Code: _____ Country: _____

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDITO ARTIGIANO ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)
IBAN: IT 88 1 05216 33711 00000002214

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)



combi solutions



Super Combi
4000



Duplex Combi
LINEAR

THE SOURCE
for coating, laminating, metallizing machinery

