CONVERTER
Flessibili - Carta - Cartone

138

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 138 - May/June 2019 - € 8,00

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

CAMIS	GAMA	grafiKontrol INSPIRED BY TECHNOLOGY
MONTACLICHÉ	VISCOSIMETRI	SISTEMI DI ISPEZIONE

G29

Sistema di controllo inchiostri a base acqua

VANTAGGI

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

I&C - Via Ronchi, 39 - 20134 Milano
T +39.0226417365 - F +39.0226418707
info@gamaiec.com - www.gamaiec.com

I&C Innovative Converting Technology

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

DÜSSELDORF - GERMANY
October 16-23, 2019
Hall 4 - Stand 42

duplex SL 450 & 600HD

nordmeccanica solutions for a Better Life

www.nordmeccanica.com

nordmeccanica group

THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery

1978 2018 nordmeccanica group

NORDMECCANICA Spa
ITALY

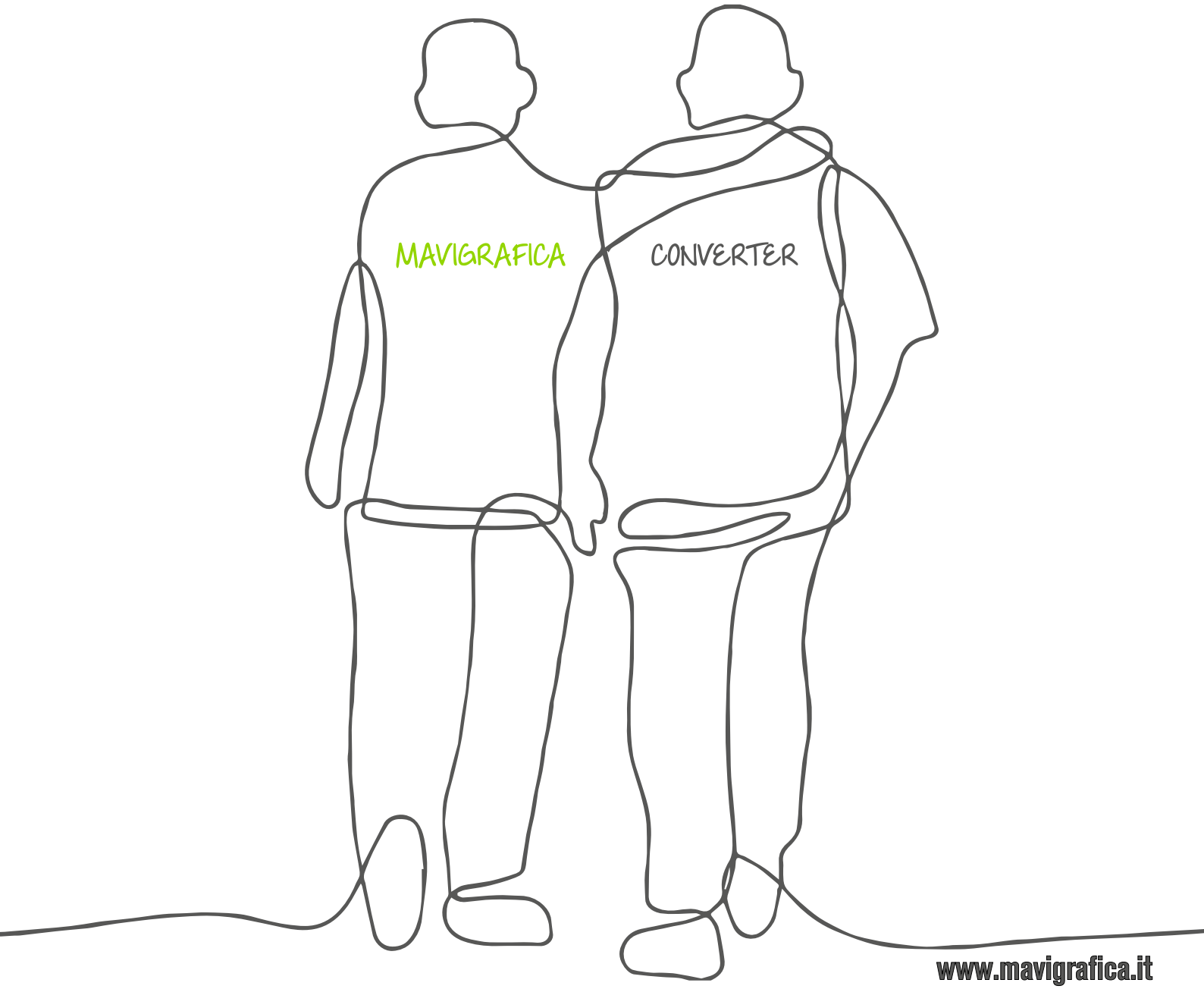
NORDMECCANICA
Machinery Shanghai Co. Ltd.
CHINA

NORDMECCANICA N.A., Ltd.
USA

NORDMECCANICA L.A., Sa
ARGENTINA

NORDMECCANICA INDIA Pvt. Ltd.
INDIA

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.

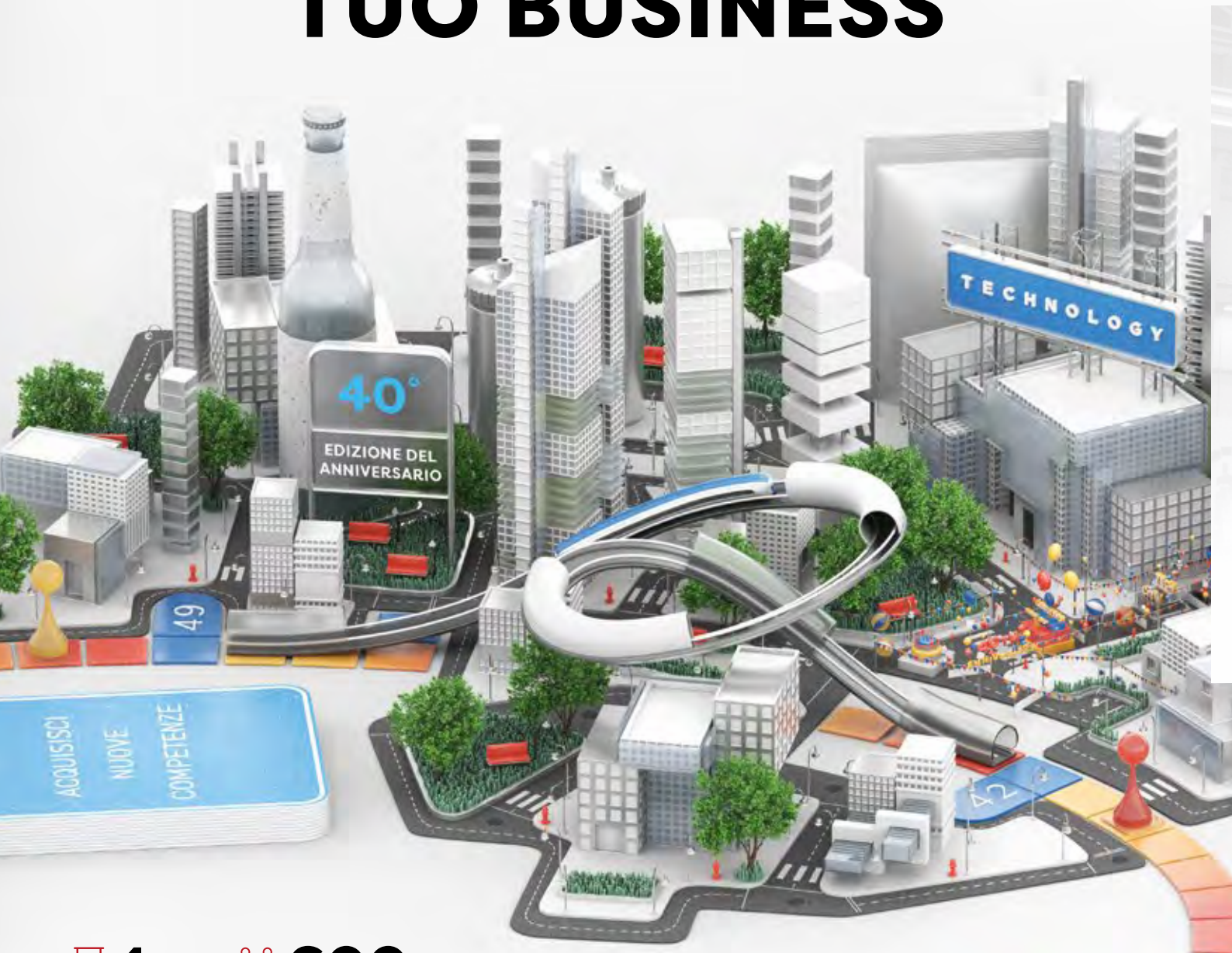
Progettazione | Prestampa | Prove Colore | Impianti Stampa | 3D

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

LABELEXPO EUROPE 2019 | 40TH ANNIVERSARY EDITION

AVANTI COL TUO BUSINESS



4 GIORNI **600+** ESPOSITORI

La strada per il successo commerciale richiede di unire un'ottima capacità strategica e gli strumenti giusti.

A Labelexpo Europe 2019 potrai vedere centinaia di dimostrazioni dal vivo delle ultime novità, esaminare la gamma più avanzata di tecnologie per la stampa di etichette e imballaggi e acquistare ciò che ti serve perché il tuo business abbia successo.

Scopri la più grande fiera mondiale dedicata alla stampa di etichette e imballaggi e vai avanti sei passi in più rispetto ai tuoi concorrenti.

+ 9 PADIGLIONI
+ MASTERCLASS LABEL ACADEMY
+ SELF-ADHESIVE LABEL MATERIALS WORKSHOP

24 - 27 September • Brussels
LABELEXPO EUROPE 2019
www.labelexpo-europe.com

Fai la prossima mossa: prenota i biglietti su **WWW.LABELEXPO-EUROPE.COM**

ONYX

STAMPA FLESSOGRAFICA
CON TECNOLOGIA DIRECT DRIVE EVO®

Ottimizzazione delle pressioni di stampa
grazie al sistema Kiss&Go® (option)

Sistema Direct Drive Evo®

Chiusura pneumatica
delle camere racla

Disponibile in 5
differenti modelli

UTECO GROUP

WWW.UTECO.COM

HIGH PERFORMANCES, BEST PRINT

Investire in una macchina flessografica UTECO significa scegliere affidabilità e tecnologia, qualità e innovazione con lo sguardo rivolto al futuro.

UTECO offre una ampia scelta fra i modelli **Onyx**, Topaz, Crystal e Diamond HP che sono caratterizzati dallo stello livello costruttivo e qualitativo. Lo stesso livello tecnologico con qualità e prestazioni al massimo della loro categoria, opportunamente personalizzate alle esigenze del cliente.

UTECO: NOT ONLY FLEXO

UTECO CONVERTING SPA • I 37030 COLOGNOLA AI COLLI (VR) • PH.: +39 045 6174555 • UTECOVR@UTECO.COM

SOMMARIO
Summary

YEAR XXIII - Number 138
May/June 2019

Media partner of:

6 L'industria della stampa e trasformazione si prepara a nuovi scenari di business
8 Printing and converting industry is preparing for new business scenarios

18 2G&P è pronta per affrontare nuove sfide
20 2G&P is ready to face new challenges

24 Laminati Cavanna: lo specialista italiano nell'accoppiamento di film flessibili festeggia 40 anni di attività
26 Laminati Cavanna: the Italian specialist in flexible films laminating celebrates 50 years of activity

32 BOBST proietta nel futuro etichette e imballaggi
34 BOBST projects labels and packaging into the future

40 New Aerodinamica: un viaggio lungo 35 anni nel settore cartario, cartotecnico e plastico
42 New Aerodinamica: a 35 years journey in paper, cardboard and plastic industry

44 Durst: una nuova sede per proiettarsi nel futuro della stampa digitale
46 Durst: a new location to look ahead to the future of digital printing

52 News Tecnologie
News Technologies

64 Xeikon: ampia gamma di soluzioni per la stampa digitale di etichette e imballaggi flessibili
66 Xeikon: wide range of solutions for digital printing of labels and flexible packaging

72 News dall'industria
News from industry

76 Xeikon e CS Labels sviluppano una soluzione di stampa digitale per buste stand-up
78 Xeikon and CS Labels develop a digital printing solution for stand-up pouches

82 La sicurezza e protezione delle bevande mediante i sistemi di codifica e marcatura
84 Keeping beverage safe and secure with coding and marking

90 News Materiali
News Materials

96 Indice inserzionisti
Advertiser table

CONVERTER Flessibili - Carta - Cartone

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

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

Direzione, redazione, amministrazione e pubblicità:
Direction, editing, administration and advertising:
CIESSEGI Editrice S.n.c.
Via G. Di Vittorio 30
20090 Pantigliate -(Milano) Italy
phone +39 02 90687158
fax +39 02 9067591
flexo@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo
www.youtube.com/converterwebtv
www.flickr.com/photos/converter
issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Massimo Giardini,
Barbara Bernardi

Impaginazione e grafica/Graphics:
Federica Giardini

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

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

© Copyright - tutti i diritti sono riservati.
Nessuna parte di questa rivista può essere riprodotta senza autorizzazione.
Manoscritti e fotografie (anche se non pubblicati) non si restituiscono.

Grazie ai nostri vincitori dall'Italia per i loro straordinari contributi alla trasformazione della flexo

Z DUE

Antonio Sada & Figli S.p.A

International Paper Italia S.p.A
(Bellusco plant)

Smurfit Kappa Italia Fustelpack –
Fustelpack (Capocolle di Bertinoro plant)

Toppazzini S.p.A

Scatolificio Ondulkart S.p.A.

CR Serigrafia

Esbe Italiana – Piber Group

Fotolito Veneta

Imball Center

Global **Flexo** **Innovation** Awards

Celebrating Transformational Flexo

KODAK

www.miraclon.com/go/flexoawards

© 2019 Miraclon. The Kodak trademark, logo and trade dress are used under license from Kodak.

A cura di Barbara Bernardi e Andrea Spadini

L'industria della stampa e trasformazione si prepara a nuovi scenari di business

TERZA EDIZIONE DI PRINT4ALL CONFERENCE, L'APPUNTAMENTO INTERMEDIO FRA UN'EDIZIONE E L'ALTRA DI PRINT 4ALL, DEDICATO ALL'AGGIORNAMENTO E CONFRONTO PER L'INDUSTRIA DI STAMPA E TRASFORMAZIONE: NUOVE TECNOLOGIE E NUOVI TREND AL CENTRO DELL'ATTENZIONE DI UN'INDUSTRIA CHE GRAZIE A UN IMPORTANTE NETWORK DI FILIERA, DISCUTE E FORNISCE RISPOSTE A UN CONSUMATORE SEMPRE PIÙ ATTENTO E CRITICO

Print4All scalda i motori in attesa della prossima edizione della fiera che si terrà sempre all'interno della Innovation Alliance dal 4 al 7 maggio 2021 a Milano offrendo ai player dell'industria di stampa e trasformazione la straordinaria opportunità di aggiornarsi non solo sulle tecnologie produttive ma anche e soprattutto sui nuovi trend che guideranno il consumatore nelle sue scelte.

Un incontro di filiera capace di riunire attorno allo stesso tavolo esperti che hanno presentato gli scenari, le aziende, i brand owner e i costruttori di tecnologie in un confronto utile e indispensabile per dare quelle risposte che il consumatore richiede, soprattutto in un periodo in cui il settore del packaging è al centro del mirino dell'opinione pubblica per via della "Plastic strategy", che tocca da molto vicino il comparto del packaging flessibile che da tempo sta lavorando per proporre al mercato soluzioni di packaging riciclabili, biodegradabili e compostabili.

Alberto Mattiello, insegnante di Innovazione Digitale alla Bocconi e responsabile del "Future Thinking Project" a Miami (Usa)

IL RUOLO DELLA STAMPA IN UN MONDO CHE CAMBIA

Nell'ultimo anno sono state oltre 900 le startup dedicate al settore della stampa che nel mondo hanno raccolto 1 miliardo di dollari, segno di un'industria che essendo fortemente radicata nella storia, e presente nella vita quotidiana di tutti noi, guarda al futuro e alle potenzialità di intelligenza artificiale, internet delle cose, smart manufacturing, Industria 4.0 come motore di innovazione. Oggi siamo frastornati dalla molta, troppa informazione che sembra sfuggirci di mano senza darci la possibilità di comprendere, e dalle nuove tecnologie in arrivo.

"Per capire che cosa succederà nei prossimi 5 anni è indispensabile avere coscienza di cosa sia il 5G e l'intelligenza artificiale", dice **Alberto Mattiello** primo relatore del panel "Future of…" insegnante di Innovazione Digitale alla Bocconi e responsabile del "Future Thinking Project" a Miami (Usa). Grazie alla tecnologia 5G, molte delle innovazioni di cui si sente parlare da alcuni anni prenderanno finalmente vita: guida autonoma dei veicoli, interventi chirurgici effettuati da remoto tramite l'ausilio di robot, realtà virtuale e il settore del packaging avrà un ruolo sempre più interattivo nella comunicazione fra utente e azienda. Pensiamo ad esempio alle confezioni di farmaci, che grazie all'elettronica stampata possono diventare straordinari mezzi di raccolta dati e feedback immediati da parte dell'utente alla casa farmaceutica.

Il consumatore oggi vuole vivere un'esperienza ed entrare

Successo e sicurezza per lo
stampatore di etichette.

gallus

Ridefinire il concetto di etichette digitali.

Tocca con mano cosa significa
la trasformazione digitale!

Gallus Labelfire

Stampa digitale, dall'inizio alla fine.

Offre le migliori qualità di immagine inkjet dell'industria a livello nativo 1200 dpi. L'integrazione completa dei processi di stampa flessografica, serigrafica, lamina e molto altro ancora, rende la Gallus Labelfire la soluzione industriale con un unico fornitore per la stampa e il converting delle etichette digitali. **www.gallus-group.com**

Member of the Heidelberg Group

HEIDELBERG

Heidelberg Italia Srl
Via Trento 61
20021 Ospiate di Bollate (MI)
tel. 02.35003500
www.heidelberg.com/it
infoitalia@heidelberg.com

©dollarsandsense

in relazione con il prodotto che acquista, condividendo sui social le proprie emozioni e il packaging gioca un ruolo fondamentale in questo processo di interattività. "Oggi viviamo in un momento storico nel quale esiste il grande mercato delle tecnologie che definisce le aspettative dei mercati, per cui diventa fondamentale comprendere le potenzialità della tecnologia per capire cosa potrà succedere alla mia azienda, ai miei prodotti", dice Mattiello presentando un esempio concreto che riguarda Uber Eats, il servizio di Uber dedicato al food delivery che tanto spopola negli Stati Uniti, perfetto esempio di come anche l'industria della stampa possa integrarsi sempre di più con il mondo del digitale, non tanto inteso come macchinari di produzione o nei prodotti stessi, quanto piuttosto ideando e sviluppando nuovi servizi e processi connessi alle opportunità offerte dall'evoluzione tecnologica di cui si dispone. Uber Eats sta sperimentando il ristorante virtuale con consegna a casa del cibo ordinato, un settore dove anche in Italia c'è molto interesse e dove sono già attive diverse società che acquistano e consegnano cibo da ristoranti reali. Nel caso di Uber Eats il ristorante vero e proprio non esiste, si tratterebbe infatti di appoggiarsi a centri cottura dove lo chef di turno prepara quanto ordinato on line, da consegnare al cliente con packaging personalizzato, in grado di far risaltare il brand che in questo tipo di acquisti on line assume un ruolo fondamentale.

L'industria della stampa non può permettersi di perdere opportunità di questo tipo, derivanti proprio dalla tecnologia digitale capace di aprire nuove opportunità anche a un'industria come quella della stampa, che deve reinterpretare il proprio ruolo mettendo al centro del proprio business il consumatore, le sue esigenze, le sue aspettative esperienziali.

PACKAGING: STRUMENTO DI DIALOGO PERMANENTE CON L'UTENTE

Un packaging che racconta una storia, quella del prodotto e di come è stato realizzato e che trasmette i valori del brand al singolo consumatore, che sempre più apprezzerà di vedere stampato il proprio nome sulla confezione di un prodotto ordinato on line. Con l'avvento dell'e-commerce, si è instaurato un dialogo permanente fra doman-

***ENGLISH** Version*

Printing and converting industry is preparing for new business scenarios

THIRD EDITION OF PRINT4ALL CONFERENCE, THE INTERMEDIATE EVENT BETWEEN AN EDITION OF PRINT4ALL AND ANOTHER, DEDICATED TO UPDATING AND DISCUSSION FOR PRINTING AND CONVERTING INDUSTRY: NEW TECHNOLOGIES AND NEW TRENDS AT THE CENTER OF ATTENTION OF AN INDUSTRY THAT THANKS TO AN IMPORTANT SUPPLY CHAIN NETWORK, PROVIDES ANSWERS TO AN INCREASINGLY ATTENTIVE AND CRITICAL CONSUMER

Print4All warms up the engines waiting for the next edition of the fair that will always be held within the Innovation Alliance from 4 to 7 May 2021 in Milan, offering the players of printing and converting industry the extraordinary opportunity to update not only about production technologies but also and above all about the new trends that will guide the consumer in his choices.

A supply chain meeting that brings together experts who presented the scenarios, the companies, the brand owners and technologies suppliers in a useful and indispensable debate to give those answers that the consumer requires, especially in a period in which packaging sector is at the center of public opinion because of the "Plastic strategy", which is very close to the flexible packaging sector that has been working for a long time to offer recyclable, biodegradable and compostable packaging solutions to the market.

THE ROLE OF PRINTING IN A CHANGING WORLD

Over the past year, more than 900 startups dedicated to the printing sector have collected $ 1 billion in the world, a sign of an industry that, being deeply rooted in history, and present in the daily life of all of us, looks to the future and to the potential of artificial intelligence, internet of things, smart manufacturing, Industry 4.0 as an engine of innovation.

Today we are stunned by the huge amount of information, may be too much, that seems to get out of hand without giving us the opportunity to understand, and from the new technologies coming.

*"To understand what will happen in the next 5 years it is essential to be aware of what 5G and artificial intelligence is", says **Alberto Mattiello,** first speaker of the "Future of..." panel, teacher for Digital Innovation at Bocconi and head of "Future Thinking Project "in Miami (USA). Thanks to 5G technology, many of the innovations we hear about in recent years will finally come to life: autonomous vehicle driving, remote surgical operations using robots, virtual reality and the packaging sector will play an increasingly interactive role in communication between user and company.*

Let's think, for example, about drug packages, which thanks to printed electronics can become extraordinary means of collecting data and immediate feedback from the user to the pharmaceutical company.

The consumer today wants to live an experience and have a relationship with the product he buys, sharing emotions on the social media and packaging plays a fundamental role in this interactivity process.

"Today we live in a historic moment in which there is the great technology market that defines the expectations of the markets, so it becomes essential to understand the potential of technology to understand what will happen to my company, to my

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 7E28

24 - 27 September • Brussels
LABELEXPO EUROPE 2019
www.labelexpo-europe.com

September 24-27th 2019

Visit us at
Stand 10A59

2019

October 16-23th 2019

www.vetaphone.com | sales@vetaphone.com

VETAPHONE
Corona & Plasma

da e offerta basato sulle tecnologie in ottica 4.0 e ciò ha cambiato l'approccio di progettazione del packaging: non serve più infatti enfatizzare il brand per spiccare sullo scaffale o usare sistemi anticontraffazione, in compenso diventa indispensabile avere istruzioni sul processo di utilizzo del prodotto, e sapendo tutto sul consumatore a cui viene consegnato il pacco, personalizzare il packaging diventa una straordinaria opportunità per aiutare l'acquirente a vivere la sua esperienza ma anche per ricevere feedback e ottenere così ulteriori preziosi dati, il vero valore su cui si basa tutto il processo.

Packaging ed emozione, un connubio indissolubile: pensiamo ad esempio alle confezioni dei prodotti Apple, conservate come delle reliquie e straordinari esempi di arte industriale, o alle capsule di caffè Nexpresso, prodotto estremamente diffuso e di massa, divenuto simbolo di una rivoluzione che ha coinvolto il caffè e del packaging che lo racconta, la cui funzione narrativa diventa fondamentale una volta entrato nelle case dei consumatori.

Il packaging è divenuto inoltre un driver social, e ci sono statistiche che evidenziano come il 44% delle ragazze che riceve un regalo ben confezionato, si scatta un selfie per divulgarlo sui social network o addirittura un video che testimonia l'apertura del

Carlo Alberto Carnevale Maffè, docente SDA Bocconi di Strategia e Impresa

pacco, facendo quindi della confezione un vero e proprio mezzo di comunicazione. "Capire il ruolo del packaging e il suo vero valore può salvare le aziende dalla lotta al centesimo. Con l'e-commerce, stampa, packaging e tutta la filosofia del prodotto si fondono e integrano perfettamente, per cui o le aziende si trasformano in piattaforme di servizi oppure perdono opportunità di crescita. Bisogna ripensare quindi al modo di progettare e produrre il packaging in quanto non sarà sufficiente ripresentare le soluzioni del passato coniugate in un'ottica moderna. Il cliente pretende nuovi servizi ed è disposto a pagare un surplus riconoscendo il valore di un prodotto premium, fornendo dati, preziosa fonte di ispirazione verso l'innovazione di nuovi prodotti e servizi da restituire all'utente", conclude **Carlo Alberto Carnevale Maffè,** docente SDA Bocconi di Strategia e Impresa.

products", says Mattiello presenting a concrete example regarding Uber Eats, Uber's food delivery service that is so popular in the United States, a perfect example of how even printing industry can integrate more and more with the digital world, not intended as production machinery or products themselves, but rather by devising and developing new services and processes connected to the opportunities offered by the technological evolution available.

Uber Eats is testing the virtual restaurant with home delivery of ordered food, a sector where even in Italy there is a lot of interest and where there are already several companies that buy and deliver food from real restaurants. In the case of Uber Eats the real restaurant does not exist, it would in fact be based on cooking centers where the chef prepares what is ordered online, to be delivered to the customer with customized packaging, able to bring out the brand that in this type of online purchases plays a key role. The printing industry cannot afford to lose opportunities of this kind, deriving from digital technology capable of opening up new opportunities even for printing industry, which must reinterpret its role by placing the consumer at the center of its business, his needs, his experiential expectations.

PACKAGING: A PERMANENT DIALOGUE TOOL WITH THE USER

A packaging that tells a story, about the product and how it was made and that transmits the values of the brand to the single consumer, who will increasingly appreciate seeing his name printed on the packaging of a product ordered online.

With the advent of e-commerce, a permanent dialogue was established between supply and demand based on 4.0 technologies and this changed the packaging design approach: in fact, it is no longer necessary to emphasize the brand to stand out on the shelf or use anti-counterfeiting systems, on the other hand it becomes essential to have instructions on the use process of the product, and knowing everything about the consumer to whom the package is delivered, personalizing the packaging becomes an extraordinary opportunity to help the buyer to live his experience but also to receive feedback and thus obtain more valuable data, the true value on which the whole process is based.

Packaging and emotion, an indissoluble union: consider for example the packaging of Apple products, preserved as relics and extraordinary examples of industrial art, or Nexpresso coffee capsules, an extremely widespread and mass product, which has become a symbol of a revolution that has involved the coffee and packaging that tells it, whose narrative function becomes fundamental once it enters consumers' homes.

Packaging has also become a social driver, and there are statistics that show that 44% of girls who receive a well packaged gift,

NXS 300

LA SINTESI PERFETTA TRA INNOVAZIONE E TECNOLOGIA

UTECO GROUP

WWW.UTECO.COM

LA ROTOCALCO ULTRA COMPATTA

NXS 300 è equipaggiata con soluzioni uniche e innovative quali:

- **Sistema di essiccazione Combi**, compatto ad alto risparmio energetico, che permette una forte riduzione del rumore grazie alla tecnologia combi
- **Frontal Dual trolley**, estremamanete versatile, questo sistema permette il cambio del cilindro, della parte di inchiostrazione, oppure entrambe contemporaneamente con estrema rapidità.
- **Unità di stampa completamente incapsulate** per una riduzone delle emissioni VOC e dell'inquinamento acustico.
- **Racla e bacinella** a posizionamento automatico.

UTECO: NOT ONLY FLEXO

UTECO CONVERTING SPA • I 37030 COLOGNOLA AI COLLI (VR) • PH.: +39 045 6174555 • UTECOVR@UTECO.COM

La stampa ha saputo reinventarsi e rinnovarsi, sfruttando le tecnologie digitali di produzione ma anche di processo per proporre al cliente prodotti su misura in base a specifiche esigenze a costi competitivi e in tempi ridotti. Inserendo quindi nel processo produttivo la tecnologia di stampa digitale non è sufficiente poiché bisogna pensare alla digitalizzazione dell'intero processo e non solo della produzione. La stampa digitale per avere ottime performance deve essere integrata in un'organizzazione a elevata automazione e organizzazione del lavoro in tutti i settori aziendali. Un esempio straordinario di come l'inserimento della stampa digitale in linea con le macchine di confezionamento abbia portato grandi benefici è quello di 101 caffè, un brand italiano nel settore del caffè con alle spalle diversi piccoli torrefattori di eccellenza e circa 1400 referenze di prodotti, grazie ai quali vengono proposti ai consumatori delle miscele legate alle tradizioni del territorio, con diverse storie da raccontare. Il marchio 101caffè sul pack è diventato sinonimo di "prodotto di qualità", indipendentemente dai formati e l'azienda confeziona in sede tutti i prodotti a marchio, non solo per garantirne l'integrità ma anche per stabilire col consumatore una comunicazione chiara ed efficace, che nasce dalla confezione. Per fare ciò e in tempo reale, al minor costo possibile, l'azienda ha deciso di dotarsi di macchine da stampa digitale in linea con le macchine di confezionamento, così da poter preparare un prodotto e vederlo sugli scaffali il giorno successivo, o nello shop on line, esaltando al massimo il connubio fra stampa e processi digitali.

NETWORK DI FILIERA PER PACKAGING FUNZIONALI E SOSTENIBILI

Sostenibilità e innovazione di processo e prodotto sono stati al centro dei vari panel di confronto fra costruttori di tecnologie e aziende di stampa e trasformazione.
Se da un lato i clienti chiedono personalizzazione, dall'altro è sempre più importante l'aspetto legato alla sostenibilità dei prodotti acquistati e oggi i trasformatori sono chiamati a fornire, a parità di funzioni conservative e protettive del prodotto, un packaging progettato e sviluppato con l'impiego di monomateriali così da favorirne smaltimento e riciclo.
Materiali che devono essere sempre più leggeri e sottili senza compromettere le funzionalità protettive e conserva-

take a selfie to spread it on social networks or even a video that demonstrates the opening of the package, so the package becomes a real means of communication. "Understanding the role of packaging and its true value can save companies from fighting on prices. With e-commerce, printing, packaging and the whole philosophy of the product come together and integrate perfectly, so companies become service platforms or lose growth opportunities.
It is therefore necessary to rethink the way of designing and producing the packaging, because it will not be enough to re-present past solutions conjugated in a modern perspective. The customer expects new services and is willing to pay a surplus by recognizing the value of a premium product, providing data, a precious source of inspiration towards the innovation of new products and services to be returned to the user", concludes ***Carlo Alberto Carnevale Maffè,*** *teacher for Strategy and Business at SDA Bocconi.*
Printing has been able to reinvent itself and renew itself, taking advantage of digital production and process technologies to propose customized products to the customer based on specific needs at competitive costs and in a shorter time. Therefore, inserting digital printing technology into the production process is not enough since we need to think about the digitalization of the entire process and not just the production. To have excellent performance, digital printing must be integrated into a highly automated company and work organization in all company departments.
An extraordinary example of how the inclusion of digital printing in line with packing machines has brought great benefits is 101 caffè, an Italian brand in the coffee sector with several small coffee excellence roasters and around 1400 product references. Thanks to this, 101 caffè can offer mixtures linked to the traditions of the territory, with different stories to tell. 101 caffè brand on the pack has become synonymous with "quality product", regardless of format, and the company packs all branded products in-house, not only to ensure integrity but also to establish clear and effective communication with the consumer, that comes from the packaging.
To do this and in real time at the lowest possible cost, the company has decided to equip itself with digital printing machines in line with the packing machines, so as to be able to prepare a product and see it on the shelves the next day, or in the shop online, maximizing the combination of printing and digital processes.

SUPPLY CHAIN NETWORK FOR FUNCTIONAL AND SUSTAINABLE PACKAGING

Sustainability and process and product innovation were at the center of the various panels between technology manufacturers and printing and converting companies.
While customers are asking for customization, on the other hand the aspect linked to the sustainability of the products purchased is increasingly important, and today converters are called upon to provide, with the same conservative and protective functions of the product, a packaging designed and developed with mono-materials so as to favor their disposal and recycling.
Materials must be lighter and thinner without compromising protective and conservative functions, but rather capable of enhancing communication aspects with the aid of an increasingly environmentally friendly printing and converting process, thanks to the use of water-based inks, UV, EB drying technologies, use of water-based glues, without solvent or even with barrier properties so as to make unnecessary the laminating of a third film in the most complex packaging solutions.
A supply chain network that, in addition to the printer and the brand owner, increasingly sees the involvement of technology suppliers, who in turn are called upon to provide solutions that allow their customers to save material, start-up times, energy, for the benefit of sustainability but also of important and tangible economic results even in a short time. Circular economy is

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

NOVITA' 2019

PRINTBOX42 memjet

- -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

CERTIFICATA INDUSTRIA 4.0 CONSENTE IPERAMMORTAMENTO 270%

www.printsolutionsrl.it
info@ printsolutionsrl.it

Print Solution srl

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

tive, ma anzi capaci di esaltare gli aspetto di comunicazione con l'ausilio di un processo di stampa e trasformazione sempre più ecocompatibile, grazie all'impiego di inchiostri all'acqua, tecnologie di essicazione UV, EB, utilizzo di colle all'acqua, senza solvente o addirittura con proprietà barriera così da rendere superfluo l'accoppiamento di un terzo film nelle soluzioni di packaging più complesse. Un network di filiera che oltre allo stampatore e il brand owner vede sempre più coinvolti i costruttori di tecnologie, chiamati a loro volta a fornire risposte sottoforma di soluzioni in grado di consentire ai loro clienti di risparmiare materiale, tempi di avviamento, energia, a tutto vantaggio di sostenibilità ma anche di risultati economici importanti e tangibili anche in breve tempo. L'economia circolare viene premiata dalle abitudini di consumo e tutti i materiali coinvolti nei processi di packaging sono chiamati in causa. Discorso che vale soprattutto per la plastica, da anni impegnata a far valere le proprie ragioni a favore della sostenibilità.

Michele Guala, presidente di Giflex ha analizzato l'evoluzione del packaging flessibile, anche in considerazione delle indicazioni riportate nella "Plastic Strategy" europea, e le caratteristiche delle possibili soluzioni in ottica di sostenibilità, dall'utilizzo di imballi riciclabili in mono-materiali (poliolefinici) all'uso di materiali biodegradabili e compostabili al riciclo meccanico e chimico.

Dal dibattito è emerso come nell'ambito della "Plastic

Strategy" della Commissione Europea, molti imballaggi flessibili dovranno essere modificati o adattati con l'obiettivo di renderli più facilmente riciclabili. Ad oggi infatti, nonostante il gap presente tra soluzioni tecniche ed effettivo avvio al riciclo degli imballaggi flessibili, questa soluzione è nella maggior parte dei casi l'alternativa più leggera, e quindi più sostenibile, per conservare i prodotti alimentari.

"Rendere sostenibile un imballaggio flessibile si può, ad esempio attraverso l'utilizzo di mono-materiali oppure materiale biodegradabile o compostabile. Sul fronte del riciclo, siamo in un momento di trasformazione: guardiamo con molto interesse al riciclo chimico che però necessita ancora di tempo per diventare una realtà industriale. Per quanto riguarda invece il riciclo meccanico un limite ancora insuperato è quello di non poter ottenere delle resine che siano adatte alla produzione di imballi per contenere gli alimenti, riducendo così il mercato di sbocco", ha commentato Michele Guala.

rewarded by consumption habits and all the materials for packaging processes are involved. This applies especially to plastic, which has been committed for years to assert its reasons for sustainability.

***Michele Guala,** president of Giflex, analyzed the evolution of flexible packaging, also in consideration of the indications reported in the European "Plastic Strategy", and the characteristics of the possible solutions in view of sustainability, from the use of recyclable packaging made by mono-materials (polyolefins) to the use of biodegradable and compostable materials for mechanical and chemical recycling.*

From the debate it emerged that in the context of the "Plastic Strategy" of the European Commission, many flexible packaging will have to be modified or adapted in order to make it more easily recyclable. To date, in fact, despite the gap between technical solutions and the effective flexible packaging recycling, this solution is in most cases the lightest, and therefore the most sustainable, alternative for storing food products.

"Making flexible packaging sustainable can be achieved through the use of mono -materials or biodegradable or compostable material. On the recycling front, we are in a time of change: we consider with great interest chemical recycling, which however still needs time to become an industrial reality.

As far as mechanical recycling is concerned, a limit still unsurpassed is that of not being able to obtain resins that are suitable for the production of packaging to contain food, thus reducing the target market", commented Michele Guala.

Also interesting are the results of a research that involved paper/cardboard world and its environmental perception by the consumer, from which it emerged that young people and adults love paper but still do not recognize the sustainability and recyclability values achieved.

The study conducted in February 2019 shows that the paper ranks among the most environmentally recognized products (52.72%), immediately after wood (57.98%) and glass (57.01%), but there is worry over resources forestry, given that 80.64% of respondents mistakenly believe that, from the year 2000 to the present, the size of the European forest area has been reduced. All uses of wood are considered responsible for deforestation, including paper for 63.34% of respondents, although it is not considered the main cause.

The focus on forests is confirmed by the fact that 79.04% of the sample recognizes the importance of using paper products that come from sustainably managed forests, and 43.27% verify the presence of a certification mark forest on the packaging. Furthermore, as many as 45.40% know what the FSC brand is and 43.31% know the PEFC brand.

Another fact that emerges from the research is that on the recycling rate since, among the various materials, the paper is recognized as a more recycled material. Nevertheless, 83.31% underestimate the recycled volumes.

KOENIG & BAUER

Realtà aumentata: AR-DATAGLASS per la flessografia

Il mondo reale e virtuale si fondono insieme grazie al nostro DATAGLASS AR. Questo nuovo sistema di assistenza è stata sviluppato da Koenig & Bauer Flexotecnica per abilitare qualsiasi tecnico alla visualizzazione da remoto di eventuali guasti sulla macchina mediante scambio diretto di comunicazione o qualsiasi informazione tecnica e documentazione. Questo è un strumento audio visivo che da valore aggiunto ai nostri clienti perché migliora la produttività, la qualità e le prestazioni della macchina evitando lunghe interruzioni della produzione o incomprensioni.

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

we're on it.

Interessanti anche i risultati di una ricerca che ha coinvolto il mondo carta/cartone e la sua percezione ambientale da parte del consumatore, dalla quale è emerso che giovani e adulti amano la carta ma ancora non le riconoscono i valori di sostenibilità e riciclabilità raggiunti.
Dallo studio condotto nel febbraio 2019 emerge che la carta si posiziona tra i prodotti riconosciuti più ecologici (52,72%), subito dopo il legno (57,98%) e il vetro (57,01%) ma permane la preoccupazione sulle risorse forestali dato che l'80,64% degli intervistati ritiene erroneamente che, dall'anno 2000 ad oggi, la dimensione dell'area forestale europea si è ridotta. Tutti gli usi del legno sono ritenuti responsabili della deforestazione, inclusa la carta per il 63,34% degli intervistati, sebbene non sia considerata la causa principale.
L'attenzione verso le foreste è confermata dal fatto che il 79,04% del campione riconosce l'importanza di utilizzare prodotti di carta che provengono da foreste gestite in modo sostenibile, e il 43,27% verifica la presenza di un marchio di certificazione forestale riportato sulle confezioni. Inoltre ben il 45,40% sa cosa sia il marchio FSC e il 43,31% conosce il marchio PEFC.
Altro dato che emerge dalla ricerca è quello sul tasso di riciclo dal momento che, tra i vari materiali, la carta è riconosciuta come materiale più riciclato. Ciò nonostante l'83,31% ne sottovaluta i volumi riciclati.

EMOZIONI, RAPPORTI AZIENDE-CLIENTI E INNOVAZIONE

"L'80% delle decisioni sono prese emotivamente e i vincenti del business di oggi saranno quelli che lavoreranno sull'empatia e sulle emozioni", ha detto **Sergio Spaccavento,** direttore creativo esecutivo di Conversion Agency. Bisogna emozionare i clienti ma attenzione a non tradirli, perché oggi nessuno crede più alle favole, mentre le emozioni vere, immediate e utili riescono a convincere e sono ricordate. Non meno importante è l'utilizzo dell'umorismo nelle tecniche di comunicazione, capace di attirare l'attenzione, e aiutare a capire meglio un prodotto o un servizio, innescando il ricordo e influenzando le scelte.
A seguire **Daniele Pes,** presidente di Corner Stones, membro del board di InnoVits, cofondatore di ILooxs Tech & Grycle, ha sottolineato l'importanza dell'ascolto, elemento imprescindibile per conoscere la customer base, capirne i bisogni e proporre di conseguenza innovazioni che possano essere utili ai consumatori. Le aziende pensano ai millennials ma la generazione Zero (cioè le persone nate dal 1997 al 2012 circa) è già qui con nuovi bisogni ed esigenze. Per far capire come un'azienda possa rispondere ai bisogni dei clienti, ha parlato Virginia Soana, fondatrice di Neogenes, un servizio a noleggio che, dietro il pagamento di una quota, spedisce a casa ogni 2 mesi 30 vestiti per bambini, in base all'età. Questi prodotti verranno raccolti da aziende che pro-

EMOTIONS, COMPANY-CUSTOMER RELATIONSHIPS AND INNOVATION

*"80% of the decisions are taken emotionally and the winners of today's business will be those who will work on empathy and emotions", said **Sergio Spaccavento,** executive creative director of Conversion Agency. Customers need to be excited but be careful not to betray them, because today no one believes in fairy tales anymore, while real, immediate and useful emotions manage to convince and are remembered. No less important is the use of humor in communication techniques, capable of attracting attention, and helping to understand better a product or a service, triggering the memory and influencing the choices.*
*Following **Daniele Pes,** president of Corner Stones, member of the board of InnoVits, co-founder of ILooxs Tech & Grycle, underlined the importance of listening, an essential element to know the customer base, understand their needs and consequently propose innovations that can be useful to consumers. Companies think of millennials but the Zero generation (that is people born around from 1997 to 2012) is already here with new needs and requests. To understand how a company can respond to customer needs, spoke Virginia Soana, founder of Neogenes, a rental service that, upon payment of a fee, sends 30 children's clothes every 2 months, based on age. These products will be collected by companies that produce children's clothing and will be reused several times for different supplies, creating a sort of real circular economy.*

Ivan Ortenzi, economist with an Executive Master specialization in Open Innovation and Corporate Entrepreneurship at ESADE, today working at Bip Business Integration Partners, an international consulting company) as Chief Innovation Evangelist and Partner, presented the many technological possibilities offered by mobile phones, from social networks and from the various ways of communication today, and then he speak once again about innovation.
What is decisive is not the speed of execution of the individual activities or use of the tools provided by the innovation process. What turns out to be the real success factor is the speed of learning by the people involved in the innovation activities by the company as a whole. Today the speed of learning is the "dynamic of Darwinian adaptation" of companies in the current business context.
Opportunities for learning arise in the gaps. The gap that is formed between the more or less explicit expectations of the market, of users, of employees and customers and the capacity for of companies.
As can be seen from figure, there are 4 spaces where innovation can be made and as many are the levers that prevent or limit innovation: safety, control, power and risk absence.
To discover these and other trends you have to mark a date on the agenda, 4-5-2012, when Print4All will start, which for 4 days will catalyze on Milan the attention of all operators ready to immerse themselves in the world of printing, in all its variables.

ducono abbigliamento per bambini e verranno riutilizzati più volte per diverse forniture, dando vita a una sorta di vera e propria economia circolare.

Ivan Ortenzi, economista con Executive Master specializzazione in Open Innovation e Corporate Entrepreneurship presso l'ESADE, oggi è in Bip Business Integration Partners, società internazionale di consulenza) come Chief Innovation Evangelist e Partner, ha presentato le molte possibilità tecnologiche offerte dai cellulari, dai social e dalle varie modalità di comunicazione odierne, per arrivare poi a parlare ancora una volta di innovazione.

Ciò che è determinante non è la velocità di esecuzione delle singole attività o di utilizzo degli strumenti previsti dal processo d'innovazione. Quello che risulta essere il vero fattore di successo è la velocità d'apprendimento da parte delle persone coinvolte dalle attività d'innovazione da parte dell'azienda nel suo complesso. Oggi la velocità d'apprendimento è la "dinamica di adattamento darwiniana" delle aziende nell'attuale contesto di business.

Le opportunità per apprendere nascono nei gap. Il gap che si forma tra le aspettative più o meno esplicita del mercato, degli utenti, dei dipendenti e dei clienti e la capacità di trasformazione delle aziende. Come si vede dalla figura, sono 4 gli spazi dove si può fare innovazione e altrettante sono le leve che impediscono o limitano l'innovazione: la sicurezza, il controllo, il potere e l'assenza di rischio.

Per scoprire queste e altre tendenze non rimane che segnarsi una data in agenda, il 4 maggio 2021, quando aprirà Print4All, che per 4 giorni catalizzerà su Milano l'attenzione di tutti gli operatori pronti a immergersi nel mondo della stampa, in tutte le sue varianti. ■

By Andrea Spadini

2G&P è pronta per affrontare nuove sfide

CONCLUSI FINALMENTE I LAVORI DI AMPLIAMENTO DELLA SEDE DI PADERNO DUGNANO (MI), E PORTATI A TERMINE GLI INVESTIMENTI IN NUOVE TECNOLOGIE PRODUTTIVE, ORA 2G&P È PRONTA A RACCOGLIERE LE NUOVE SFIDE DEL MERCATO, GRAZIE A UNA CAPACITÀ PRODUTTIVA CHE PROIETTA IL SERVICE VERSO NUOVI SCENARI, ANCHE NELL'IMBALLAGGIO FLESSIBILE A BANDA LARGA

È molto soddisfatto Paolo Ghedini, titolare di 2G&P, mentre ci accompagna nel tour della sua azienda, che a soli 6 anni dal trasferimento in questa nuova sede, è stata ulteriormente ampliata sia negli spazi che negli impianti di produzione.

La prima volta che visitai l'azienda nel 2011 nella sede precedente a Sesto San Giovanni (Mi), Paolo Ghedini mi parlò subito del suo progetto di trasferimento in una nuova struttura, cosa che effettivamente avvenne di lì a poco, dotando la 2G&P di nuovi spazi al passo con le crescenti esigenze del mercato. "Oggi vediamo realizzate tutte le nostre idee e i progetti che da tempo avevamo nel cassetto", commenta Paolo Ghedini, "accompagnando di pari passo la crescita del lavoro. Non ci siamo mai fermati e non intendiamo farlo ora, ma diciamo che a questo punto, possiamo affermare di poter soddisfare il nostro cliente con qualsiasi tipo di tecnologia oggi presente sul mercato e soprattutto abbiamo raggiunto una capacità produttiva decisamente importante, per lastre sia di piccolo che di grosso formato".

OBIETTIVO CRESCITA NEL GRANDE FORMATO

Da un punto di vista strutturale è stato creato un nuovo piano che ha raddoppiato di fatto la superficie a disposizione, generando ampi spazi per nuovi uffici, trasferendo al piano superiore tutto il reparto di pre-stampa e impostazione grafica e creando lo spazio al piano terreno per la nuova linea a solvente da 2 metri, il CDI Crystal, il plotter Kongsberg per il taglio automatico delle lastre e un nuovo espositore della Flint che produce lastre con punto piatto tramite la tecnologia Led.

Con gli investimenti del 2018 infatti oggi 2G&P dispone di: 3 CDI Esko, 2 linee a solvente, 2 linee termiche Fast, 4 espositori di cui uno con tecnologia LED, plotter Kongsberg per un servizio ancora più efficiente e preciso, molto apprezzato dai clienti.

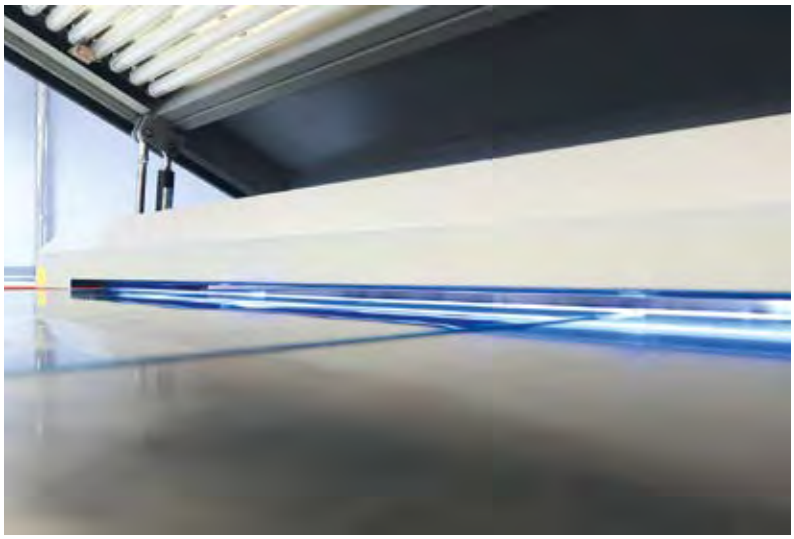
LABELEXPO
EUROPE 2019
HALL 9 STAND C57

LASER REVOLUTION

LASER SYSTEMS
FOR DIGITAL LABEL
CONVERTING
AND FLEXIBLE
PACKAGING

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**

sei
LASER



"Con questo parco macchine di ultima generazione, abbiamo senz'altro migliorato l'efficienza e i tempi di produzione, creandoci dello spazio per le esigenze future del mercato, visto che stiamo facendo delle azioni commerciali, alcune già tradotte in test di produzione, con importanti realtà dell'imballaggio flessibile di grande formato", aggiunge Ghedini, sottolineando inoltre l'importanza della manutenzione programmata degli impianti produttivi, un aspetto che può apparire scontato ma che così non è – "per tutti i nostri impianti produttivi ci avvaliamo di contratti di manutenzione ordinaria programmati, per avere sempre le attrezzature al massimo della loro efficienza, e riducendo al minimo i possibili guasti tecnici. Il nostro obiettivo è quello di dare il massimo e quindi alziamo costantemente l'asticella della qualità degli impianti e dell'affidabilità della struttura e i fatti dimostrano che i nostri clienti lo stanno apprezzando".

Clienti 2G&P alla scoperta del "dietro le quinte"

Lavorare con importanti produttori di packaging richiede senz'altro una struttura adeguata e capacità produttive altrettanto adeguate, perché un cliente che stampa su più turni con volumi importanti necessita di fornitori in grado di soddisfare con qualità e tempestività le proprie esigenze. Anche l'affidabilità è un aspetto non trascurabile per chi non può permettersi di scendere a compromessi sui tempi di consegna, affidabilità che può essere garantita solo da strutture ben organizzate e attrezzate con più linee di produzione.

"Ci siamo resi conto dal dialogo con i nostri clienti, che non tutti conoscono tutto il processo di produzione delle lastre flessografiche e del know-how che vi è dietro. Abbiamo iniziato quindi a fissare delle visite in azienda, con giornate dedicate ai singoli clienti, nel corso delle quali presentiamo la nostra realtà, descrivendo il nostro Modus Operandi e unendo poi la parte teorica alla visita dei vari reparti. Abbiamo avuto risposte molto positive

***ENGLISH** Version*

2G&P is ready to face new challenges

FINALLY CONCLUDED THE ENLARGING WORKS AT PADERNO DUGNANO (MI) SITE, AND COMPLETED THE INVESTMENTS FOR NEW PRODUCTION TECHNOLOGIES, 2G&P IS NOW READY TO TAKE UP NEW MARKET CHALLENGES, THANKS TO A PRODUCTION CAPACITY THAT PROJECTS SERVICE TOWARDS NEW SCENARIOS, EVEN IN FLEXIBLE WIDE WEB PACKAGING

Paolo Ghedini, owner of 2G&P, is very satisfied, while he accompanies us to visit his company, which just 6 years after moving to this new location, has been further expanded both in spaces and in production equipments.

The first time I visited the company in 2011 at the previous site in Sesto San Giovanni (Milan), Paolo Ghedini immediately told me about his transfer project to a new structure, which actually happened a little later, giving 2G&P new spaces in line with the growing needs of the market. "Today we see realized all our ideas and projects we have had in the drawer for a long time", comments Paolo Ghedini, "accompanying the growth of work at the same pace. We have never stopped and we don't intend to do it now, but let's say that at this point, we can affirm that we can satisfy our client with any type of technology available today on the market and above all we have achieved an important production capacity, both for small and large format plates".

Objective: growth in the large format

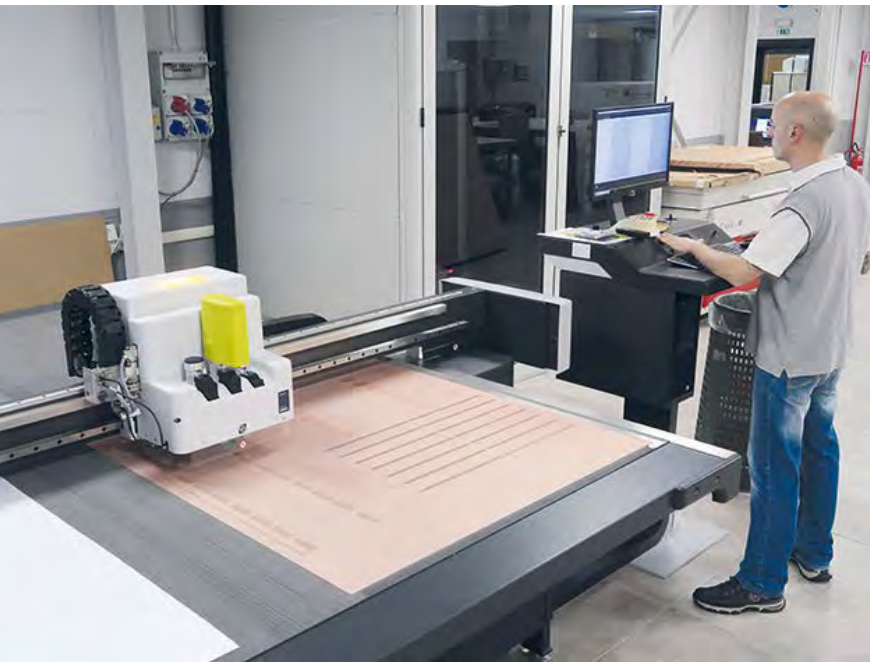
From a structural point of view, a new floor was created which effectively doubled the available area, generating wide spaces for new offices, transferring the entire pre-press and graphic department to the upper floor and creating the space on the ground floor for the new 2-meters solvent line, the CDI Crystal, the Kongsberg plotter for automatic plate cutting and a new Flint imaging unit that produces flat dot plates using LED technology.

In fact, with 2018 investments, today 2G&P has: 3 Esko CDIs, 2 solvent lines, 2 Fast thermal lines, 4 imagers, one with LED technology, a Kongsberg plotter for an even more efficient and precise service, highly appreciated by customers.

"With this latest generation machines, we have undoubtedly improved production

© 2017 DuPont. Tutti i diritti riservati. Il logo ovale DuPont, DuPont™ e Cyrel® sono marchi registrati oppure marchi di E. I. DuPont de Nemours and Company o relativi affiliati.

da questi incontri; il cliente torna a casa con la consapevolezza di aver toccato con mano una realtà moderna, efficiente e con una eccellente capacità produttiva in linea con le sue aspettative. L'intento è di evidenziare anche aspetti che difficilmente si riescono a spiegare ma che fanno la differenza, mostrando dal vivo il percorso che fa un impianto che porta ai risultati da loro così apprezzati," ci dice ancora Ghedini.



NUOVO SOFTWARE GESTIONALE PER UN WORKFLOW AUTOMATIZZATO

Anche l'organico è stato ampliato con l'incremento degli operatori nel reparto di pre-stampa, lo snodo cruciale della produzione e molto probabilmente vi sarà l'esigenza di inserire una nuova figura a breve, segno tangibile che l'ampliata capacità produttiva sta già dando i suoi frutti. Anche il reparto di pre-stampa è dotato di moderne stazioni Mac con software Esko sempre aggiornato oltre a tutti i software DTP necessari ad una corretta importazione dei file anch'essi sempre, costantemente aggiornati alle ultime versioni. Ed è proprio il software al centro di un nuovo progetto che si concretizzerà entro l'estate e che vedrà 2G&P dotarsi di un nuovo programma gestionale, realizzato con una software-house che sta sviluppando un programma ad hoc per la gestione del flusso di lavoro e che si affiancherà ad Automation Engine di Esko, già presente in azienda, automatizzando tutte quelle operazioni che oggi vengono svolte manualmente, come la compilazione delle cartelle lavoro, dei moduli di controllo e altri moduli aziendali, andando così a diminuire, se non addirittura annullare la possibilità di errore umano. Ogni operatore potrà intervenire a seconda del suo livello di accesso, dando la possibilità a tutti di poter vedere a che punto è il lavoro.

efficiency and time, creating space for future market needs, since we are doing commercial actions, some of which have already been translated into production tests, with important companies working in large-format flexible packaging sector", adds Ghedini, stressing also the importance of scheduled maintenance of production equipments", an aspect that may seem obvious but it is not so - "for all our production systems we use programmed ordinary maintenance contracts, to have always equipments at maximum efficiency, and to minimize possible technical failures. Our goal is to give the maximum and therefore we constantly raise the bar of the quality of the systems and the reliability of the structure and the facts show that our customers are appreciating it".

2G&P CUSTOMERS DISCOVERING THE "BEHIND THE SCENES" PROCESS

Working with important packaging manufacturers certainly requires adequate structure and production capacities, because a customer who prints on several shifts with large volumes requires suppliers capable of satisfying their needs with quality and timeliness.
Reliability is also a significant aspect for those who cannot afford to compromise on delivery times, reliability that can only be guaranteed by well-organized structures equipped with more production lines.
"We realized, speaking with our customers, that not everyone knows the whole process of producing flexographic plates and the know-how behind them. We then started to set up visits, with days dedicated to single customers, during which we present our company, describing our Modus Operandi and then combining the theoretical part with the visit of the various departments. We had very positive replies from these meetings; the customer returns home with the awareness to visit a modern, efficient reality with an excellent production capacity in line with his expectations. The intent is also to highlight aspects that are difficult to explain but that make the difference, showing live the path that makes a plate that leads to the results they appreciate so much" says Ghedini.

NEW MANAGEMENT SOFTWARE FOR AN AUTOMATED WORKFLOW

Even the workforce has been expanded with the increase of operators in the pre-press department, the crucial junction of production and most probably there will be the need to insert a new figure shortly, a tangible sign that the extended production capacity is already bearing fruit. Also the pre-press department is equipped with modern Mac stations with Esko software constantly updated as well as all the DTP software necessary for a correct files import, always updated to the latest versions. And it is exactly a software the center of a new project that will materialize by the summer when 2G&P is going to use a new

Inoltre i reparti di produzione e pre-press verranno dotati di tablet, così da poter gestire il workflow in fase di produzione e a bordo macchina, in tempo reale, aggiornando lo stato del lavoro, dei controlli effettuati, con dei "blocchi" che vincolano gli operatori a rispettare tutte le fasi in ogni particolare, impedendo altrimenti l'avanzamento nel flusso di produzione. Verranno inseriti messaggi automatici che avviseranno il cliente della presa in visione dell'ordine e accorgimenti che aiuteranno ad interagire col cliente, il tutto generando "percorsi" studiati per incrementarne l'efficienza sulle specifiche necessità aziendali. "Per questo abbiamo optato per lo sviluppo di un software su misura, sicuramente più impegnativo ma più specifico, sottolinea Ghedini.

"Si avrà un sensibile incremento di velocità di alcune fasi produttive," continua Ghedini "un maggior controllo, un'immediata digitalizzazione di qualunque dato inerente il flusso produttivo e non da ultimo, una consistente riduzione dell'uso di carta", con un pensiero rivolto anche all'aspetto ecologico, aspetto verso il quale l'azienda ha sempre mostrato particolare attenzione.

Anche questo è un altro passo verso una produzione sempre più standardizzata e automatizzata e una dimostrazione concreta di quanto l'azienda operi in un'ottica di ottimizzazione dei tempi e di un'organizzazione sempre più efficiente per garantire qualità e affidabilità. ■

management program, created with a software house that is developing an ad hoc workflow management program and which will work alongside Esko's Automation Engine, already present in the company, automating all operations that are now carried out manually, such as filling in job folders, control modules and other business modules, reducing, if not actually cancelling, the possibility of human error. Each operator can intervene depending on his level of access, giving everyone the chance to see the working stage of jobs. Furthermore production and pre-press departments will be equipped with tablets, to be able to manage the workflow in the production phase and on the machine, in real time, updating the state of the work, of the checks carried out, with "blocks" that bind the operators to respect all the phases in every detail, otherwise preventing progress in the production flow. Automatic messages will be inserted which will inform the customer of order view and advices that will help to interact with the customer, generating "paths" designed to increase efficiency on specific business needs.

"This is why we have opted for the development of a tailor-made software, certainly more challenging but more specific", underlines Ghedini.

"There will be a significant increase in the speed of some production phases", Ghedini continues, "greater control, immediate digitalization of any data concerning the production flow and, last but not least, a substantial reduction in the use of paper", considering also the ecological aspect, an aspect towards which the company has always shown particular attention.

This is another step towards an increasingly standardized and automated production and a concrete demonstration of how the company operates to optimize time and reach an increasingly efficient organization to guarantee quality and reliability.

50° ANNIVERSARIO LAMINATI CAVANNA

By Andrea Spadini

Laminati Cavanna: lo specialista italiano nell'accoppiamento di film flessibili festeggia 50 anni di attività

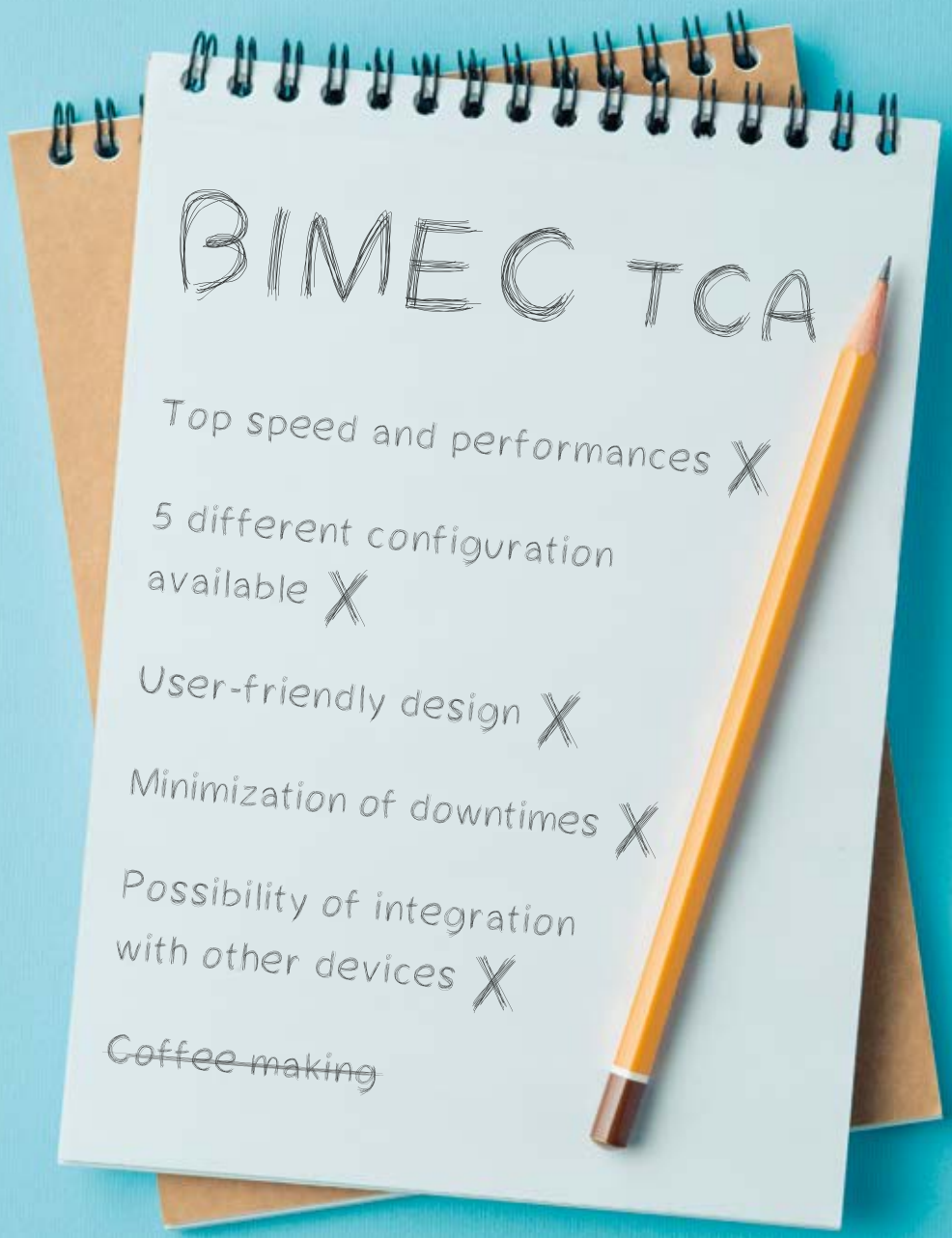
Giancarlo Cavanna, fondatore di Laminati Cavanna

IN OCCASIONE DELLA FESTA PER I 50 ANNI DI ATTIVITÀ ABBIAMO AVUTO L'ONORE DI VISITARE LAMINATI CAVANNA, PUNTO DI RIFERIMENTO PER TUTTI GLI STAMPATORI E I TRASFORMATORI ITALIANI, NONCHÉ IL PIACERE DI CHIACCHIERARE CON IL SUO FONDATORE GIANCARLO CAVANNA E CON LA FIGLIA ANNA PAOLA I QUALI CI HANNO RACCONTATO UN PÒ DI STORIA MA ANCHE I TANTI PROGETTI FUTURI

Imbarco del volo Easy Jet Barcellona-Milano di rientro dal congresso d'autunno Giflex 2018, una veloce presentazione, uno scambio di battute ed ecco fatta la conoscenza di Anna Paola Cavanna. Conoscevo per nome la sua azienda, come del resto lei la nostra rivista, ma non c'era mai stata occasione di un incontro, e salendo sull'aereo ho avuto la piacevole sensazione di aver appena incontrato una persona affabile, simpatica, di quelle che ti mettono a proprio agio sin dalle prime battute. Ho fatto il classico "nodo al fazzoletto", ripromettendomi che alla prima buona occasione sarei andato a trovarla nella sua azienda. Non sono trascorsi più di 6 mesi ed eccomi qua a Calendasco, alle porte di Piacenza, nella sede di Laminati Cavanna che avendo appena celebrato i 50 anni di attività la buona occasione per questa visita me l'ha fornita, eccome.

Azienda terzista da sempre, Laminati Cavanna assume l'attuale denominazione nel 1988, ma affonda le sue radici alla fine degli anni '60 quando Giancarlo Cavanna, cresciuto nel frattempo in importanti realtà del settore, decide di intraprendere una sua attività, focalizzandola solo ed esclusivamente nel settore dell'accoppiamento, e quindi al totale servizio delle aziende di stampa e converting.

Persona estremamente gradevole, ma poco avvezza ai festeggiamenti, Giancarlo Cavanna è stato quasi obbligato dalla figlia Anna Paola a celebrare l'evento e nel giro di poche settimane è stata organizzata una bella festa con dipendenti, clienti e fornitori, per dare il giusto risalto a 50 anni di storia imprenditoriale e rendere omaggio all'azienda ma soprattutto alla figura di suo padre Giancarlo, che rotti gli indugi, inizia con piacere a raccontarci la sua storia.



SIMPLY TCA

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

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

BIMEC
experienced engineering, innovative design.

via Monte Grappa, 15 - Vanzaghello (MI)
infobimec@bimec.it - www.bimec.it

"Ho iniziato negli anni '50 come tipografo, lavorando alle edizioni San Paolo e ho partecipato alla stampa in rotocalco del primo numero di Famiglia Cristiana su una rotativa Cerutti. Ma è presso Castagna Univel, dove ho iniziato a occuparmi di laminazione come responsabile di produzione, che inizia la mia avventura nel mondo dell'imballaggio. Dopo 12 anni da dipendente, con incarichi sempre più di responsabilità, spinto dalla voglia di crescere ulteriormente, alla fine degli anni '60 decido di intraprendere una mia attività nel settore dell'accoppiamento in conto lavoro, investendo i 3 milioni di lire della mia liquidazione", ricorda Giancarlo Cavanna.
"Il distacco da Castagna Univel non fu affatto semplice, il titolare Achille Castagna, persona straordinaria e di grandissima correttezza, fu per me un maestro di vita prima di tutto, ma ci rimase molto male quando decisi di aprire la mia azienda, tanto che i nostri rapporti si interruppero per alcuni anni. Un giorno lo vidi entrare nel mio ufficio, e dal giorno dopo iniziai a servire anche la sua azienda. Oggi serviamo tutti i più importanti produttori di imballaggio flessibile e qualche azienda estera", aggiunge Cavanna.

ATTIVITÀ FOCALIZZATA DA SUBITO SULL'ACCOPPIAMENTO DI FILM

Una prima macchina accoppiatrice fatta costruire appositamente da un'azienda della zona, tutt'ora funzionante, un parco clienti che man mano è andato crescendo,

Test e sperimentazioni su nuovi materiali

Collaboriamo a stretto contatto con l'area R&D di molte aziende, che si affidano a noi per realizzare dei test che internamente non riuscirebbero a condurre, contando sulla nostra riservatezza e sulla capacità di fare pochissimi scarti. Negli ultimi anni è aumentato considerevolmente il numero di test sui materiali compostabili, tanto che abbiamo omologato un adesivo compostabile a base solvente che manteniamo sempre a stock e che ci consente di poter rispondere con tempestività alle esigenze dei clienti, che molto spesso richiedono lavorazioni in tempi strettissimi. Un'altra tendenza che abbiamo notato nell'ultimo periodo è un aumento delle richieste sui mono-materiali per testare strutture tutte in polipropilene, ma che abbiano performance e caratteristiche tecniche similari a strutture tradizionali con alluminio, dando la possibilità di gestire l'imballo a fine vita in maniera più semplice. Anche per quanto riguarda le laccature/verniciature stiamo seguendo un progetto abbastanza importante, al momento arenato per via dell'uscita del Regno Unito dall'Unione Europea, per creare un poliestere saldante con una vernice termosaldante pelabile antifog che rimpiazza il politene e rendere quindi l'imballo riciclabile. Stiamo valutando infine di dotarci di una nuova linea per applicare l'adesivo a registro nelle struttura "double-wall" così da poter servire anche un mercato come quello degli imballi per riso, caffè, alimenti sottovuoto, caratterizzati da una riduzione del valore aggiunto, per i quali la competitività è possibile sono grazie ad un'elevata produttività.

Carlo Fornaroli, responsabile qualità Laminati Cavanna

ENGLISH *Version*

Laminati Cavanna: the Italian specialist in flexible films laminating celebrates 50 years of activity

ON THE OCCASION OF THE 50TH ANNIVERSARY CELEBRATION, WE HAD THE HONOR OF VISITING LAMINATI CAVANNA, A REFERENCE POINT FOR ALL ITALIAN PRINTERS AND CONVERTERS, AS WELL AS THE PLEASURE OF CHATTING WITH ITS FOUNDER GIANCARLO CAVANNA AND HIS DAUGHTER ANNA PAOLA WHO TOLD US A BIT OF HISTORY BUT ALSO THEIR MANY FUTURE PROJECTS

Boarding at Easy Jet flight from Barcelona to Milan, coming back from Giflex 2018 autumn conference, a quick presentation, a quick dialogue and I met Anna Paola Cavanna. I knew her company by name, and she knew our magazine too, but there had never been a real meeting, and boarding the plane I had the pleasant feeling of having met an affable and nice person, one of those who put you at ease right from the start. I did the classic "knot in the handkerchief", making this promise to myself: I should visit her company. No more than 6 months have passed and I am in Calendasco, near Piacenza, at Laminati Cavanna site. They celebrated 50 years of activity this year, providing me a good opportunity to go there.

Laminati Cavanna, a long-time contractor company, took its current name in 1988, but its roots date back to the late 1960s when Giancarlo Cavanna, who in the meantime grew up in important companies in the sector, decided to start his own company, focusing its activity exclusively in the laminating sector, and therefore to the total service of printing and converting companies.
Extremely pleasant person, but little accustomed to celebrations, Giancarlo Cavanna was almost obliged by his daughter Anna Paola to celebrate the event and within a few weeks a nice party was organized with employees, customers and suppliers, to give the right emphasis to 50 years of entrepreneurial history and paying tribute to the company but above all to his father Giancarlo, who, breaking away, begins with pleasure to tell us his story.
"I started in the 1950s as a printer, working at San Paolo publishing house and I participated in the rotogravure printing of the first issue of Famiglia Cristiana (a well-known Italian Christian magazine) on a Cerutti rotary press.
But it's at Castagna Univel, where I started working as a production manager, that I started my adventure in the world of packaging. After 12 years as an employee, with more and more responsibility assignments, driven by the desire to grow further, at the end of the 1960s I decided to start my own business in the field of lamination, investing 3 million lire of my severance pay", remembers Giancarlo Cavanna.
"The detachment from Castagna Univel was not simple, the owner Achille Castagna, an extraordinary person and very ho-

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

ed eccoci qua a raccontare i successi, ma anche le difficoltà e il rischio che un'attività conto terzi comporta. Laminati Cavanna oggi occupa 49 addetti, su una sede aziendale di circa 16.000 mq (di cui 8.000 coperti) suddivisi in tre stabilimenti, dedicati all'accoppiamento a solvente, solventless e magazzino altamente tecnologico, in grado di ospitare fino a 4 mila pallets. Il parco macchine è composto da sette accoppiatrici, alcune storiche e altre più recenti (la più recente è del 2017), quattro a solvente (due Bobst duplex, una Nordmeccanica e una Schiavi triplex) e tre solventless (due Nordmeccanica e una Schiavi), mentre nel reparto di taglio è presente una taglierina-ribobinatrice e il prossimo mese di settembre sarà installata una nuova taglierina della Bimec. Inoltre da pochi mesi è stato installato un impianto per la rettifica dei cilindri di Rossini, un'esigenza questa che si è resa indispensabile soddisfare visto il parco cilindri dell'azienda (circa 600), ma che ha dato vita anche a un nuovo servizio che viene offerto anche ai clienti, con grande soddisfazione.

I mercati di riferimento sono quelli dell'accoppiamento di film di materiale plastico per imballaggio alimentare, farmaceutico, tecnico e industriale (pellicole per fotovoltaico, per carte di credito). "La nostra grande capacità produttiva ci consente di effettuare fino a 4/5 cambi lavoro per macchina al giorno, passando dai 6 micron di spessore dell'alluminio ai 10 del poliestere, fino a materiali da 800/900 micron che richiedono una grande padronanza delle tecnologie e una grandissima esperienza da parte dei nostri operatori, che noi coinvolgiamo direttamente in percorsi formativi continui", conclude Giancarlo Cavanna.

L'IMPEGNO PER UNA PRODUZIONE SEMPRE PIÙ SOSTENIBILE

Da qualche anno ad affiancare Giancarlo Cavanna nella conduzione dell'azienda c'è anche Anna Paola, in qualità di vice presidente e responsabile commerciale, impegnata tra l'altro nell'Istituto Italiano Imballaggio del quale è presidente in carica, con un programma che ha messo al centro dell'attenzione l'impegno per una produzione che sia sempre più sostenibile.

"Da terzisti quali siamo, viviamo di riflesso l'evoluzione del mercato dei materiali e quindi siamo obbligati a essere specializzati in qualsiasi tipo di film flessibile oggi presente sul mercato. Da un lato questo è un aspetto positivo, ma dall'altro implica un grosso lavoro che facciamo al nostro interno, grazie ai nostri tecnici altamen-

nest, was for me a master of life first of all, but he was very disappointed when I decided to open my company, at such an extent that our relationships were interrupted for a few years.

One day I saw him enter my office, and from the next day I began to serve his company as well. Today we serve all the most important manufacturers of flexible packaging and some foreign companies", adds Cavanna.

AN ACTIVITY FOCUSED STRAIGHT AWAY ON FILMS LAMINATION

A first laminating machine, especially built by a company in the area, still working, a customer base that has gradually grown, and here we are to tell the successes, but also the difficulties and the risk that an external contractual activity leads.

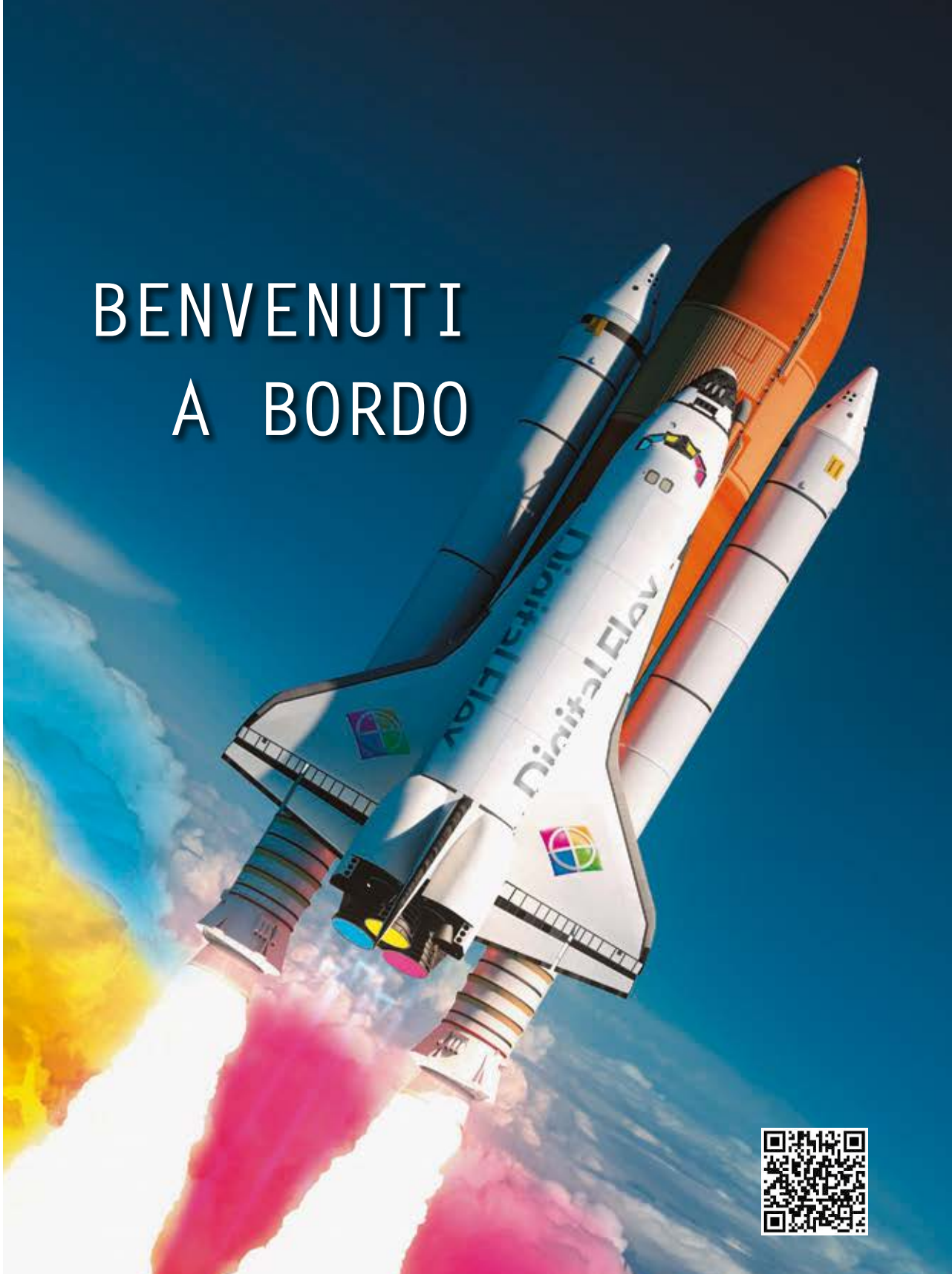
Today Laminati Cavanna employs 49 people, includes 16,000 square meters (of which 8,000 are covered) divided into three factories, dedicated to solvent, solventless laminating and a high-tech warehouse, able to accommodate up to 4,000 pallets. Machines fleet is composed of seven laminators, some historical and others more recent (the most recent arrived in 2017), four solvent-based (two Bobst duplex, one Nordmeccanica and one Schiavi triplex) and three solventless (two Nordmeccanica and one Schiavi), while in the cutting department there is a slitter-rewinder and next September a new Bimec cutting machine will be installed. Furthermore, a few months ago a Rossini cylinder grinding machine was installed, a need that was essential to satisfy the company's cylinder park (around 600), but which also gave rise to a new service that it is also offered to customers, with great satisfaction.

Reference markets are those of plastic film laminating for food, pharmaceutical, technical and industrial packaging (photovoltaic films, for credit cards). "Our big production capacity allows us to carry out up to 4/5 work changes per machine per day, from 6 thickness microns of aluminum to 10 micron thickness of polyester, up to 800/900 micron materials that require great mastery of the technologies and a great experience from our operators, which we directly involve in continuous training courses", concludes Giancarlo Cavanna.

THE COMMITMENT TO ACHIEVE AN INCREASINGLY SUSTAINABLE PRODUCTION

For a few years now, Giancarlo Cavanna has been running the company together with Anna Paola, acting as vice president and sales manager, and president of Italian Packaging Institute, with a program that has as central commitment the creation of an increasingly sustainable production.

"As contractors as we are, we reflect the evolution of the materials market and therefore



L'evoluzione naturale della nostra qualità premium.

La nuova tecnologia SUPER PREMIUM offerta da Digital Flex.

Digital Flex
Nuova Roveco Group
Impianti Stampa per Flessografia

DIGITAL FLEX SRL | Via Val d'Ossola, 8 | 20900 Monza (MB) | Tel. +39 039 209891 | Fax +39 039 2003973 | e-mail: info@nuovaroveco.com | www.nuovaroveco.com

Anna Paola Cavanna
vicepresidente
Laminati Cavanna

te qualificati, che quotidianamente studiano ed effettuano test su nuovi materiali da accoppiare e nuovi adesivi così da trovare le migliori soluzioni da poter proporre ai clienti", interviene Anna Paola Cavanna raccontandoci le numerose sfide che oggi un terzista deve affrontare per rimanere competitivo sul mercato.
"Flessibilità, qualità dei prodotti offerti, velocità del servizio grazie a un'ampia capacità produttiva sono i nostri punti di forza insieme agli operatori di macchina e al loro know-how. Serviamo sia aziende che non sono dotate degli impianti di laminazione, ma anche aziende che pur essendo attrezzate al loro interno, per i loro picchi produttivi o per le lavorazioni particolarmente difficili, si rivolgono a noi, riconoscendoci la capacità e la competenza nell'esecuzione di lavorazioni più complesse, per le quali è possibile ottenere ottimi risultati solo se sei focalizzato su un processo come lo siamo noi. A volte i nostri clienti ci informano sui materiali, ma il più delle volte non sappiamo nulla, o per riservatezza, oppure perché si affidano totalmente a noi, e questo è l'aspetto che più ci lusinga, diventando di fatto un partner tecnologico molto prezioso, e per un terzista l'aspetto del servizio è direi assolutamente fondamentale", aggiunge Anna Paola, che ci svela il suo progetto futuro che vedrà coinvolto il reparto solventless che verrà ristrutturato, dotandolo di una nuova pavimentazione e che molto probabilmente verrà dotato di una nuova accoppiatrice. Inoltre il magazzino prodotti finiti verrà climatizzato al fine di garantire una temperatura costante durante l'inverno, caratteristica essenziale soprattutto per le bobine di film destinate all'industria alimentare. "Abbiamo intrapreso il percorso della certificazione BRC che ha impattato notevolmente, in positivo, sulla nostra organizzazione, a partire dal processo produttivo per arrivare fino alla logistica, ma avendo coinvolto i nostri collaboratori fin da subito, l'azienda ha remato unita e compatta verso la meta. Abbiamo creato un'area esterna alla produzione per prelevare le bobine dai bancali, così da non far entrare più il legno nell'ambiente produttivo. Inoltre abbiamo tolto l'amianto dai tetti dei capannoni, e in futuro un altro bel progetto che mi piacerebbe affrontare è quello del recuperatore di acetato, che oggi bruciamo con un impianto apposito e in linea generale vorrei percorrere sempre più progetti che ci consentano di attuare con azioni concrete i dettami della sostenibilità", conclude Anna Paola Cavanna, il cui impegno associativo è molto forte e sentito al pari di quello profuso nella storica azienda di famiglia. ■

we are obliged to be specialized in any type of flexible film on the market today. On the one hand this is a positive aspect, but on the other it involves a big job that we do internally, thanks to our highly qualified technicians, who daily study and carry out tests on new materials for lamination and new adhesives so as to find the best solutions and propose it to customers", intervenes Anna Paola Cavanna, telling us about the many challenges that a contractor has to face today in order to remain competitive on the market. "Flexibility, quality of products offered, speed of service thanks to a large production capacity are our strengths together with machine operators and their know-how. We serve both companies that are not equipped with laminators, but also companies that, although equipped, for their production peaks or for particularly difficult processes, come to us, recognizing us the ability and competence in the execution of more complex processes, for which it is possible to obtain excellent results only if you are focused on a process like we are. Sometimes our customers inform us about the materials, but most of the time we don't know anything, either due to confidentiality, or because they totally rely on us, and this is the aspect that flatters us the most, because in this way we become really a very valuable technological partner, and for a contractor the aspect of the service is absolutely essential", adds Anna Paola, who reveals her future project that will involve the solventless department that will be restructured, equipping it with a new flooring and that will most probably be equipped with a new laminator. Furthermore, the finished product warehouse will be air-conditioned in order to guarantee a constant temperature during the winter, an essential feature especially for film webs for the food industry.

"We have embarked on the BRC certification path which has had a significant impact on our organization, starting from the production process to reach the logistics, but having involved our collaborators from the beginning, the company rowed together and compacted towards the aim. We have created an area outside the production to pick up the webs from pallets, so as not to let the wood enter the production environment anymore. Furthermore, we have removed the asbestos from the roofs of the sheds, and in the future another good project that I would like to face is the acetate recover, which today we burn with a special equipment. Generally speaking I would like to cover more and more projects that allow us to implement with concrete actions the dictates of sustainability", concludes Anna Paola Cavanna, whose association commitment is very strong and deep, like the one lavished in the historic family company.

BECOME INFALLIBLE

INFALLIBLE PRECISION SYSTEMS

TO GUARANTEE A HIGHER QUALITY STANDARD

TOC 360°

TOTAL QUALITY CONTROL AT 360°

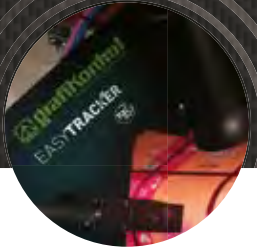
TOTAL CONTROL
ABSOLUTE PRECISION
AUTOMATIC TRACKING OF DEFECTS

WEB VIEWING & PRINT INSPECTION

100% PRINT INSPECTION

IN-LINE SPECTROPHOTOMETER

WASTE MANAGEMENT & DEFECT REMOVAL



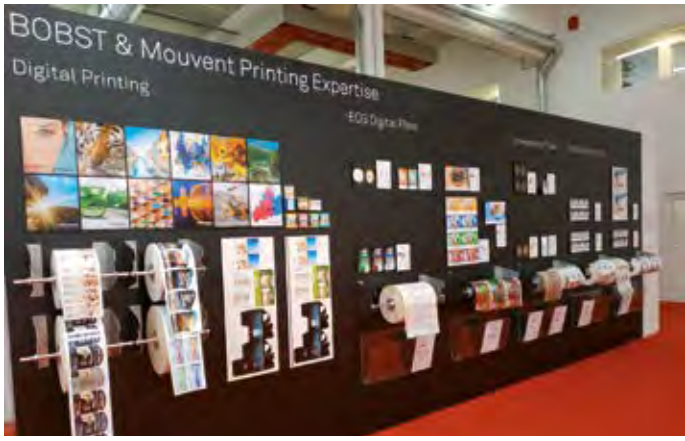
grafiKontrol
INSPIRED BY TECHNOLOGY

50TH ANNIVERSARY

GRAFIKONTROL S.p.A. Milano - Ph. +39 02 2100951 - sales@grafikontrol.it - www.grafikontrol.it

By Barbara Bernardi

BOBST proietta nel futuro etichette e imballaggi



L'EVENTO GLOBALE DELLO SCORSO APRILE A FIRENZE, CUI HANNO PARTECIPATO PIÙ DI 600 PERSONE, HA DIMOSTRATO COME LA TECNOLOGIA BOBST RISPONDA ALLE PRINCIPALI RICHIESTE DEL SETTORE: TIME-TO-MARKET SEMPRE PIÙ RAPIDO, UNIFORMITÀ CROMATICA E SICUREZZA PER GLI IMBALLAGGI ALIMENTARI, IL TUTTO IN COLLABORAZIONE CON MOUVENT E 12 TRA MEMBRI DEL TECHNOLOGY TEAM REVO (APEX, AVT, DUPONT, ESKO, FLINT GROUP, SAICA FLEX, STORA ENSO, UPM RAFLATAC, X-RITE/PANTONE MEMBRI) E PARTNER REVO (GEW E LOHMANN)

"Il settore delle etichette e degli imballaggi sta chiaramente muovendosi verso il digitale in termini di processi, creazione di valore aggiunto e nuovi modelli di business, e la soluzione digitale LB-702-UV di Mouvent è la risposta perfetta a questa esigenza. I trasformatori devono produrre tirature sempre più brevi ma con qualità di stampa elevata e soluzioni sostenibili; i marchi producono lotti sempre più piccoli ma con un'elevata personalizzazione, vogliono uniformità cromatica, zero errori e sicurezza per gli alimenti: con il nostro portfolio riusciamo a soddisfare tutte queste esigenze", questo il pensiero di Jean-Pascal Bobst, CEO del gruppo nel suo intervento di benvenuto il primo giorno dell'open house.

Jean Pascal Bobst, CEO del Gruppo

IL PROGETTO REVO E LE ULTIME INNOVAZIONI: MAGGIOR CONTROLLO E RIPETIBILITÀ A QUALITÀ DI STAMPA E AUTOMAZIONE

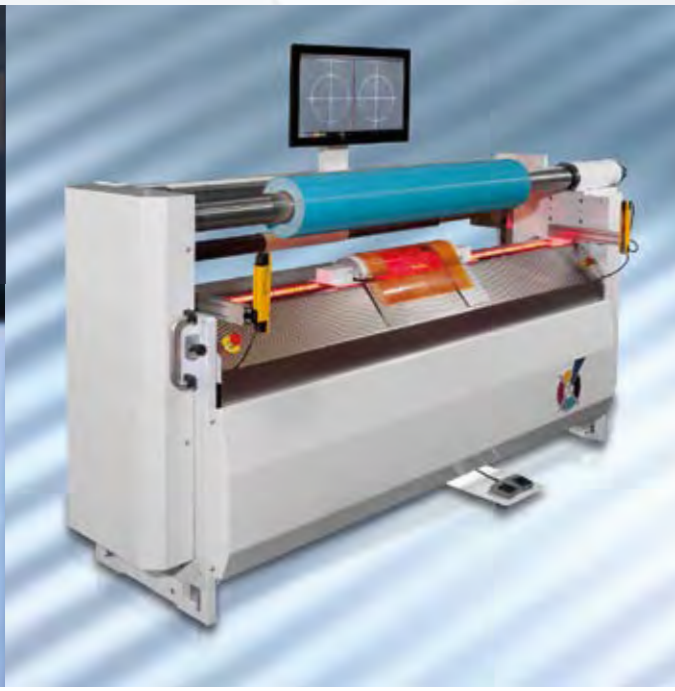
BOBST è parte della squadra REVO, un gruppo di aziende (insieme dal 2013) che promuovono una innovativa soluzione produttiva per arrivare alla "flexo digitale", cioè alla digitalizzazione del processo di stampa flexo. I vantaggi di un flusso di lavoro digitale anche in ambito flexo sono i seguenti: uniformità e ripetibilità cromatica, immagini brillanti, possibilità di stampare fino al 95% dei colori Pantone PMS, produzione non-stop, tempi di avviamento ridotti, dal momento che è possibile farne uno per più lavori. Presso BOBST Firenze dal 2017 è nata la nuova REVO Academy: un flusso produttivo completo dalla creazione del file alla produzione delle lastre alla stampa flexo con le macchine REVO DigiFlexo BOBST come la M5 e la M6. Attualmente nel mondo sono 35 i clienti REVO, un concetto che garantisce flessibilità dei supporti, produttività per un time-to-market più veloce, facilità d'uso, sostenibilità, meno scarti e ovviamente maggiore redditività.

Le novità sono state presentate da Federico D'Annunzio, program manager per le macchine ibride per etichette BOBST - Mouvent. Queste le prime tecnologiche: IoD, Ink-on-Demand, un nuovo sistema d'inchiostrazione per la stampa flexo; HAL, Highly Automated Liquids, una unità di miscelazioni inchiostri compatta e efficiente; DigiColor, sistema di controllo corrispondenza colore a circuito chiuso; la M6 Carton 570 13K per la produzione di astucci (presentata in anteprima solo per i giornalisti); la soluzione digitale Mouvent LB-702UV; Packaging Connected, un flusso di lavoro completamente digitale grazie ai partner REVO con tracciabilità

SIMONAZZI

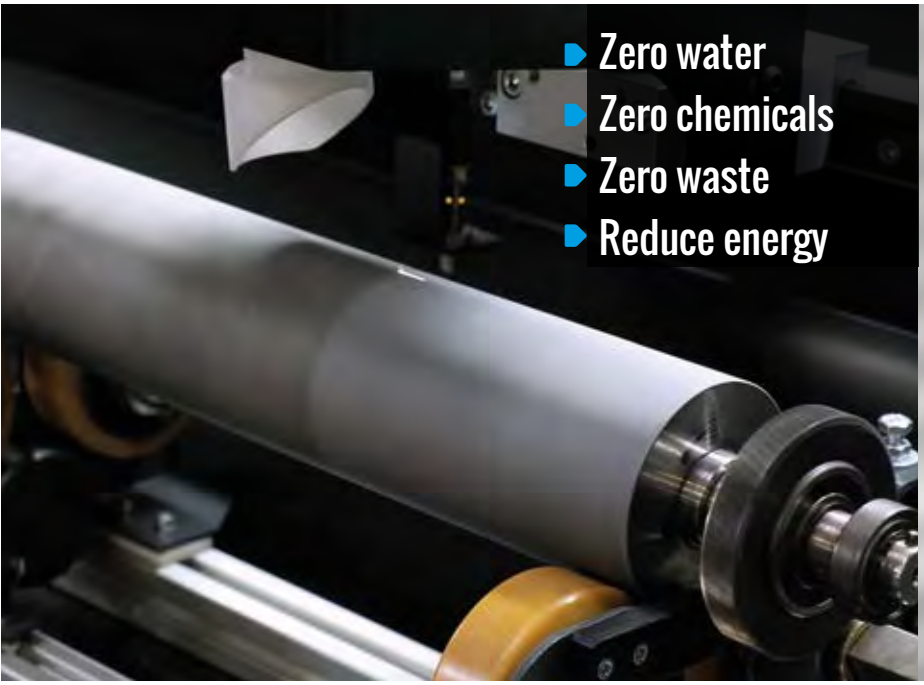
Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche

- 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

MacDermid GRAPHICS SOLUTIONS

LASTRE FLEXO

BFTFLEXO INKING AND WASHING SYSTEMS

SISTEMI INCHIOSTRAZIONE E LAVAGGIO

pamarco

ANILOX

Vianord

ATTREZZATURE PER LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

Axcyl

MANICHE FLEXO

ThermoFlex

SISTEMI CTP

FLEXOCONCEPTS

DOCTOR BLADES

Simonazzi srl ■ Via Aldo Moro, 5-7-9 ■ 20060 Pessano con Bornago (MI)

■ Tel. 02-95749073 ■ job@simonazzi.it ■ www.simonazzi.it

e monitoraggio completi dei prodotti stampati.

IoD - Si tratta di un rivoluzionario sistema di inchiostrazione che prevede l'utilizzo di soli 30 grammi di inchiostro circolante nel gruppo stampa, che viene lavato automaticamente e molto in fretta, perché non ci sono bacinelle per l'inchiostro né racle a camera. Il rullo dosatore cambia direzione rispetto al sistema convenzionale, (nel quale invece il rullo dosatore trasferisce l'inchiostro dalla vaschetta all'anilox), perché ruota nella stessa direzione del cilindro anilox, in questo modo si crea una distanza di contatto (ink gap) del sistema IoD, ed è il sensore IoD che distribuisce l'inchiostro nella quantità necessaria direttamente sul rullo gommato, quindi l'inchiostro entra in contatto solo con la superficie necessaria alla stampa grazie a una pompa collegata al contenitore dell'inchiostro. Ricordiamo che IoD è utilizzabile con le macchine flexo BOBST inline che usano i colori spot del Pantone Matching System.

HAL - è la soluzione perfetta per creare mini-quantità d'inchiostro: usa 14 colori per creare i colori Pantone: ma tutto digitalmente senza possibilità di errore e il colore perfetto può essere prodotto in luoghi diversi, nella certezza che sarà sempre lo stesso.

DigiColor - Il nuovo sistema DigiColor è in grado di modificare il Delta E del colore in tempo reale durante la stampa. Ognuno dei sette inchiostri della gamma cromatica estesa (o ECG, Extended Color Gamut) viene suddiviso in un inchiostro più chiaro e in uno più scuro, i quali vengono poi miscelati in linea per risultare identici al Delta E di riferimento.

Il controllo del colore a ciclo chiuso di DigiColor è in grado di assicurare una coerenza e una corrispondenza dei colori a qualsiasi velocità, su qualsiasi supporto di stampa e con qualsiasi operatore.

Grazie a questi tre strumenti operativi i trasformatori e i proprietari di marchi potranno quindi contare su una nuova tecnologia "digitale" per proteggere l'identità dei propri brand. I trasformatori potranno inoltre approfittare di vantaggi quali un maggiore risparmio di tempo e miglioramenti a livello qualitativo.

Nel corso dell'evento tutto questo lo abbiamo visto live sulla M5C di BOBST, una macchina da stampa flexo UV a bobina pensata per stampare su molti tipi di supporti diversi per produrre etichette e imballaggi.

***ENGLISH** Version*

BOBST projects labels and packaging into the future

THE GLOBAL EVENT HELD LAST APRIL IN FLORENCE, ATTENDED BY OVER 600 PEOPLE, DEMONSTRATED HOW BOBST TECHNOLOGY MEETS THE MAIN DEMANDS OF THE SECTOR: EVER FASTER TIME-TO-MARKET, COLOR CONSISTENCY AND SAFETY FOR FOOD PACKAGING, ALL THIS IN COLLABORATION WITH MOUVENT AND 12 MEMBERS OF THE REVO TECHNOLOGY TEAM (THE MEMBERS APEX, AVT, DUPONT, ESKO, FLINT GROUP, SAICA FLEX, STORA ENSO, UPM RAFLATAC, X-RITE/PANTONE) AND REVO PARTNERS (GEW AND LOHMANN)

"The label and packaging sectors are clearly moving towards digital in terms of processes, added value creation and new business models, and Mouvent's LB-702-UV digital solution is the perfect answer to this need. Converters must produce shorter runs but with high print quality and sustainable solutions, brands produce smaller and smaller batches but with high customization, they want color consistency, zero errors and food safety: with our portfolio we can satisfy all these needs", this is the thought expressed by Jean-Pascal Bobst, CEO of the group in his welcome speech on the first day of the open house.

THE REVO PROJECT AND THE LATEST INNOVATIONS: GREATER CONTROL AND REPEATABILITY TO PRINT QUALITY AND AUTOMATION

BOBST is part of the REVO team, a group of companies (together since 2013) that promote an innovative production solution to reach the "digital flexo", that is, digitalization of flexo printing process. The advantages of a digital workflow also in the flexo field are the following: color consistency and repeatability, brilliant images, possibility to print up to 95% of Pantone PMS colors, non-stop production, reduced start-up times, since it is possible to make one for multiple jobs. The new REVO Academy was

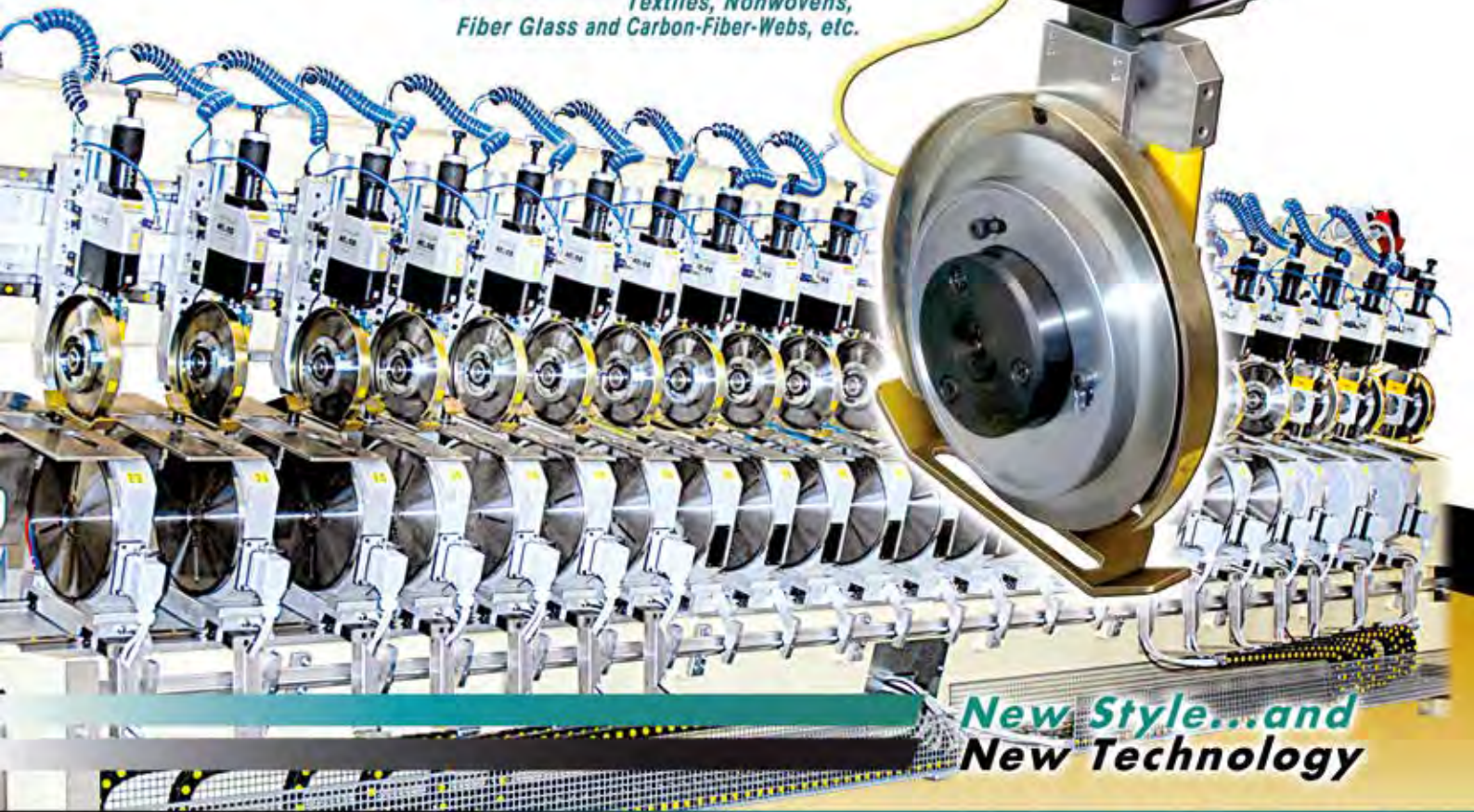
HELIOS®

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

FLUSSO DI LAVORO CONNESSO

Una soluzione in grado di consentire la completa tracciabilità di ogni singolo imballaggio collegando specifiche colore, prestampa, sistemi di controllo colore inline al proprietario del marchio e cliente. In collaborazione con ESKO, AVT, Pantone ed X-Rite, questo nuovo concetto di flusso rende possibile il monitoraggio "digitale" a partire dal file originale, passando per la stampa e la convalida del lavoro, fino all'archiviazione finale dei dati digitali generati dal lavoro finale stampato. La soluzione si basa sulla tecnologia Digital Flexo di BOBST e combina tra loro le risorse WebCenter, ColorCert, SpectraLab e PantoneLive. È così possibile contare su un flusso di lavoro completamente digitalizzato e connesso, in grado di trasformare la creazione di etichette e imballaggi flessibili, garantendo rapidità e un controllo della qualità preciso al giusto costo.

Federico D'Annunzio, program manager macchine ibride per etichette BOBST - Mouvent

Il progetto di tracciabilità è stato sviluppato nella REVO Academy presso la sede fiorentina di BOBST.
La REVO Academy è aperta ai trasformatori di tutto il mondo che desiderano testare e fare formazione sulle soluzioni ECG chiavi in mano proposte dai 12 membri e partner REVO. "Questo è stato il primo evento dove erano visibili e tangibili i risultati concreti della ricerca di queste aziende, che lavorano insieme per sviluppare tecnologie per dare al mercato risposte concrete. Digitalizzazione e connessione saranno il cuore degli sviluppi futuri nel settore di etichette e imballaggi nelle relazioni tra trasformatori, marchi e fornitori e le soluzioni Bobst sono perfettamente in linea con questo sviluppo", conclude D'Annunzio.

A PROPOSITO DI SICUREZZA ALIMENTARE

BOBST assicura ai proprietari dei marchi e ai trasformatori nuove opportunità per migliorare la sicurezza degli imballaggi per uso alimentare. In collaborazione con Flint, GEW e UVFoodSafe Alliance, BOBST ha presentato il controllo digitale dell'energia UV. Ciò consente di monitorare la sicurezza di ogni metro di materiale stampato, offrendo nuove opportunità per la produzione di imballaggi per uso alimentare stampati con tecnologia UV, con nuove certificazioni per la sicurezza alimentare. Rispetto a quelli a base solvente e a base acqua, gli

born at BOBST Florence in 2017: a complete production flow from file creation to plate production to flexo printing with REVO DigiFlexo BOBST machines such as the M5 and M6. There are currently 35 REVO customers around the world, a concept that guarantees media flexibility, productivity for faster time-to-market, ease of use, sustainability, less waste and obviously greater profitability. The novelties were presented by Federico D'Annunzio, program manager for BOBST - Mouvent hybrid label machines. These are the technological innovations premieres: IoD, Ink-on-Demand, a new inking system for flexo printing; HAL, Highly Automated Liquids, a compact and efficient ink mixing unit; DigiColor, closed circuit color matching control system; the M6 Carton 570 13K for production of folding cases (previewed only for journalists); Mouvent digital solution LB-702UV; Packaging Connected, a completely digital workflow thanks to REVO partners with complete traceability and monitoring of printed products.

***IoD -** This is a revolutionary inking system that involves the use of only 30 grams of circulating ink in the printing unit, which is washed automatically and very quickly, because there are no ink trays or chambered doctor blades. The metering roller changes direction if compared to the conventional system (in which, instead, the metering roller transfers the ink from the tray to the anilox), because it rotates in the same direction as the anilox cylinder, thus creating an ink gap of the IoD system, and it is the IoD sensor that distributes the ink in the required quantity directly on the rubber roller, so the ink only comes into contact with the surface necessary for printing thanks to a pump connected to the ink container. It is important to remember that IoD can be used with inline BOBST flexo machines that use the Pantone Matching System spot colors.*

***HAL -** is the perfect solution to create mini-quantities of ink: uses 14 colors to create Pantone colors: but digitally without the possibility of error and the perfect color can be produced in different places, in the certainty that it will always be the same*

***DigiColor -** The new DigiColor system is able to change the color Delta E in real time during printing. Each of the seven inks of the extended color gamut (or ECG) is divided into a lighter ink and a darker ink, which are then mixed in line to be identical to Delta E reference. DigiColor's closed-loop color control is able to ensure consistency and color matching at any speed, on any print media and with any operator.*
Thanks to these three operational tools, converters and brand owners will therefore be able to count on a new "digital" technology to protect the identity of their brands.

Sleeve Master HD

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

DM
Flexo plate demounter

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

CONTROLLO TOTALE DEL MONTAGGIO CLICHÉ

TOTAL WORK FLOW CONTROL IN FLEXO PLATE MOUNTING

www.rotocamis.it

CAMIS S.r.l. - Via Guido Rossa, 9 - 20037 Paderno Dugnano (MI) Italy
Tel. +39 02.9982188 - info@camissrl.com

CAMIS

inchiostri UV hanno molti vantaggi: qualità di stampa e corrispondenza colore superiori, assenza di VOC, ripetibilità - non serve creare una giusta miscela di inchiostro e solvente, migliore stabilità e sostenibilità dell'inchiostro, gamma ECG molto estesa (95% dei colori Pantone PMS), migliore produttività, riduzione degli scarti, tracciabilità di ogni metro stampato.

D'Annunzio ha illustrato poi la soluzione di GEW, un monitor UV multi-point (mUVm), assoluta novità per il settore del trattamento UV, che permette di monitorare l'intensità UV in più punti lungo il nastro, per eliminare il rischio di avere una quantità di UV inadeguata. Il controllo è al 100% e quindi può generare un certificato UV per ogni lotto; inoltre il nuovo monitor è conforme a un'ampia gamma di normative europee relative agli imballaggi a contatto con gli alimenti.

STAMPA DIGITALE PER ETICHETTE: DESIGN MINIMALISTA PER IL MASSIMO DELLE PRESTAZIONI

Mouvent era presente con la sua soluzione digitale LB702-UV, che ha stampato alla velocità di 100 m/min a 6 colori con risoluzione di 1200x1200 dpi.

Dotata della tecnologia Mouvent™ Cluster, unica nel suo genere, consente di produrre industrialmente etichette in maniera rapida e semplice stampando su un'ampia gamma di supporti come carta, etichette autoadesive e materiali flessibili, a un costo totale di proprietà migliore rispetto anche ai processi tradizionali più economici. È dotata di un sistema per stampare dati variabili che consente personalizzazione con stampa di più versioni e serializzazione.

La progettazione del Mouvent™ Cluster costituisce una strategia completamente nuova che sfrutta un cluster di base con una matrice modulare e scalabile anziché utilizzare diverse barre di stampa per diverse applicazioni e larghezze di stampa.

L'innovazione si traduce in ultima analisi in un'elevata risoluzione ottica per ottenere una stampa nitida, vivace e ad altissima risoluzione, oltre a offrire una flessibilità e possibilità mai viste in termini di sviluppo della macchina.

Converters will also be able to profit of advantages such as greater time savings and quality improvements.

During the event we saw all this live on BOBST M5C, a flexo UV web press designed to print on many different media types to produce labels and packaging.

A CONNECTED WORKFLOW

A solution that enables the full traceability of every piece of packaging connecting color specifications, prepress, inline color control systems with brand owner and customer. In collaboration with ESKO, AVT, Pantone and X-Rite, this new workflow concept allows the "digital" traceability from the original file, to printing, to job validation and final storage of digital data generated from the final printed job. It is built on the BOBST Digital Flexo technology and combines WebCenter, ColorCert, SpectraLab and PantoneLive assets. This enables a fully digitalized and connected workflow, transforming the way labels and flexible packaging can be done - timely, with the right quality control and the proper costs.

The traceability project was developed in the REVO Academy at the Florentine headquarters of BOBST. REVO Academy is open to converters from all over the world who wish to test and training on turnkey ECG solutions proposed by the 12 REVO members and partners. "This was the first event where the concrete results of the research of these companies, that work together to develop technologies to give concrete answers to the market, were visible and tangible. Digitization and connection will be at the heart of future developments in the field of labels and packaging in the relationship between converters, brands and suppliers and Bobst solutions are perfectly in line with this development", concludes D'Annunzio.

ABOUT FOOD SAFETY

BOBST provides brand owners and converters with new opportunities to improve safety of food packaging. In collaboration with Flint, GEW and UVFoodSafe Alliance, BOBST presented the digital control of UV energy. This makes it possible to monitor the safety of every meter of printed material, offering new opportunities to produce food packaging printed with UV technology, with new certifications for food safety. Compared to the solvent-based and water-based ones, UV inks have many advantages: superior print quality and color match, no VOC, repeatability - no need to create the right mixture of ink and solvent, better ink stability and sustainability, very extensive ECG range (95% of Pantone PMS colors), better productivity, reduction of waste, traceability of every printed meter.

D'Annunzio then illustrated the GEW solution, a multi-point UV monitor (mUVm), an absolute novelty for the UV treatment sector which allows to monitor the UV intensity at multiple positions across the web, to eliminate the risk of inadequate UV dose.

The control is 100% and therefore can generate a UV certificate for each batch; furthermore, the new monitor is designed to comply with a broad range of European legislation on food contact packaging.

DIGITAL PRINT FOR LABELS: MINIMALIST DESIGN FOR MAXIMUM PERFORMANCE

Mouvent was present with its digital solution LB702-UV, that printed at 100 m/min speed, wit 6 colors and resolution of 1200x1200 dpi.

Equipped with the Mouvent™ Cluster Technology allows fast and easy industrial label production for printing on a wide range of substrates such as paper, self-adhesive labels and flexible materials, at a better total cost of ownership than even the most cost-effective traditional processes. It features variable data printing, enabling versioning and serialization.

The Mouvent™ Cluster design represents a completely new approach –using a base cluster arranged in a modular.

The innovation ultimately translates into high optical resolution for a crisp, colorful, very high printing quality as well as a never-seen-before flexibility and possibilities in terms of machine development.

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.

Scan me

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

Distribuito in Italia da

SIMONAZZI
SOLUZIONI PER LA STAMPA FLEXO

www.simonazzi.it

New Aerodinamica: un viaggio lungo 35 anni nel settore cartario, cartotecnico e plastico

COSA RENDE UN'AZIENDA UN PUNTO DI RIFERIMENTO DI SETTORE? COSA LA SPINGE AD ANDARE SEMPRE OLTRE? SONO QUESTI GLI INTERROGATIVI CHE HANNO GUIDATO NEW AERODINAMICA NEL MONDO DELL'ASPIRAZIONE INDUSTRIALE RENDENDOLA SEMPRE PIÙ UNA REALTÀ SOLIDA E INNOVATIVA

Tutto ebbe inizio con papà Angelo Radaelli, commerciale di una grossa azienda francese che, dopo anni di esperienza, decise di aprire la sua prima attività a Casazza, in provincia di Bergamo. Qui nel 1984 viene fondata New Aerodinamica la cui storia è proseguita fino a oggi con una continua e costante crescita in oltre 40 Paesi sparsi nel mondo. L'inizio fu in punta di piedi ma erano anni nei quali era possibile sperare di realizzare i propri sogni. E così fu. L'azienda fu protagonista di una crescita inarrestabile fino ai primi anni '90 quando fu costruito il nuovo headquarter composto da un ufficio tecnico, una parte commerciale e un ampio magazzino nel quale stoccare il materiale utile per la creazione e assistenza d'impianti di aspirazione di clienti nel settore cartario, cartotecnico e plastico. Furono anni di grande fermento e crescita, fino al 1997, quando in azienda fece il suo ingresso Paolo Radaelli, attuale Ceo di New Aerodinamica – "Quando entrai in azienda ero fresco di esperienza nel settore della carpenteria, uno step che avevo ritenuto indispensabile per capire appieno le esigenze del mercato e acquisire quelle competenze indispensabili per esplorare nuovi orizzonti". E così, con l'ingresso di Paolo e l'avvento dell'automazione dei progetti grazie ad Autocad, New Aerodinamica effettuò quell'upgrade che da lì a pochi anni la condusse verso l'espansione oltre i confini italiani. "La voglia di fare sempre meglio, di non fermarsi, di innovare ma soprattutto di trovare la soluzione perfetta per ogni cliente sono stati gli assist vincenti che ci hanno accompagnato in questi 35 anni", così Paolo ci svela i valori di questa azienda tutta bergamasca che, oggi, grazie a un team giovane e preparato, si interfaccia con tutte le aziende di produzione della carta, cartone, packaging, legatorie, film plastici e alluminio. Tutti clienti che nel corso degli anni hanno riconosciuto stima

Lo staff di New Aerodinamica. Al centro Paolo Radaelli

ASPIRA AL MEGLIO...

e fiducia all'azienda, contribuendo in maniera importante alla sua crescita. L'iter procedurale di New Aerodinamica è ormai collaudato ed è la base dei successi aziendali: il brain-storming con il cliente, la parte indispensabile dei rilievi tecnici, la realizzazione del progetto in 3D fino alla creazione del macchinario, sono tutti passaggi che consentono, progetto dopo progetto, di alzare sempre di più l'asticella, e ottenere risultati migliori. Gli obiettivi possono essere molteplici a seconda delle esigenze del cliente, ma la maggior parte delle volte l'esigenza consiste nel trasportare tutti gli scarti delle lavorazioni a distanze tali da risultare imprese impossibili. Chiediamo a Paolo Redaelli di farci un esempio concreto – "La realizzazione di un impianto su di una ribobinatrice veloce da 2.200 mt/min (=132 Km/h) trasportando i rifili per oltre 380 mt, incluse una ventina di curve per il trasporto di carta fluting. Abbiamo proposto al cliente un impianto perfettamente riuscito e funzionante da ben 12 anni a ciclo continuo per tre turni al giorno". Un esempio semplice ma disarmante che ben fa capire il perché New Aerodinamica è l'azienda oggi scelta da clienti provenienti da Stati Uniti, Sud America Australia, Nord e Sud Africa, Russia, Pakistan… e tutta Europa. Con i suoi più celebri macchinari, come il ventilatore aspiratore (di recente reso ancora più performante) e con grande onestà, serietà e semplicità, New Aerodinamica soffia così sulle sue 35 candeline, con la soddisfazione di avere percorso al meglio un pezzo di strada e puntando al futuro con spirito competitivo, tanta voglia di fare e… un sano spirito bergamasco che non delude mai!

ENGLISH *Version*

New Aerodinamica: a 35 years journey in paper, cardboard and plastic industry

WHAT MAKES A COMPANY A REFERENCE POINT OF A SPECIFIC SECTOR? WHAT ENCOURAGES IT TO MOVE FORWARD? THESE ARE THE QUESTIONS WHICH LED NEW AEREODINAMICA INTO THE WORLD OF INDUSTRIAL ASPIRATION AND TURNED IT INTO AN INNOVATIVE AND SOLID REALITY.

Everything began with Angelo Radaelli, who worked as a sales manager for a big French enterprise. He made his career and after many years, he decided to open his first business in Casazza, a small town near Bergamo.
New Aereodinamica was founded in 1984 and since then it has been constantly developing in more than forty countries all over the world. The company took its first steps, tiptoeing. But those years were promising and there were good expectations for the future. And this is just what happened.

Its expansion was huge until the 90's and culminated with the creation of a new headquarter. It consisted of a technical office, a sales department, a large warehouse to stock the equipment for the production of aspiration systems for the paper, cardboard and plastic industry. There was a fervid atmosphere of growth at the time, which reached the peak in 1997, when Paolo Radaelli – current CEO of New Aereodinamica – joined his father's company. With words of enthusiasm he remembers: "When I started working at the company, I was a carpenter's apprentice. My working experience helped me understand the demands of the market. Knowledge only allows you to explore new boundaries." After Paolo entered the company and thanks to the design automation with Autocad, New Aereodinamica could upgrade and even expand across national borders a few years later. "The urgency to improve, never stop, innovate and especially find the best solution for every single customer is the philosophy which has always animated and accompanied us in the last 35 years" says Paolo. And this reveals the positive values of the company, which cooperates today with the major paper mills and firms specialized in packaging, bookbinding, plastic film and aluminium. More and more customers have appreciated and trusted the company over the years, thus contributing to its growth. New Aereodinamica's procedures have been appropriately tested and are very successful. The first step is a brainstorming with the customer; then evaluations are performed. Finally the 3D projects are designed and the systems produced. Thanks to this steps-by-step approach, the company could improve, project after project, and obtain better results.

There can be different purposes according to the needs of the customers. Most of times, however, they need to transport production waste as far as possible. An example? A plant installed on a rewinder with a speed of 2.200 mt/min (132 km/h) which transports the trimmings for more than 380 mt, including about 20 curves for the transport of fluting paper.
The result? An efficient plant which has been perfectly working for 12 years; more specifically a continuous cycle machine with a three-shift operation. This is only a simple but significant example to explain the reason why today New Aereodinamica is chosen by so many customers worldwide – from USA, South America, Australia, North and South Africa, Russia, Pakistan… and all over Europe. Thanks to some of its most popular machines like the aspiration fan (recently implemented) and inspired by honesty, professionalism and simplicity, New Aereodinamica can blow out its candles and be satisfied because it has already walked a long path and it is now addressing the future with determination and that competitive spirit – typically endemic, in a way – which never fails!

pavandesign.com

SEMPLICI AZIONI CHE SVELANO "PURO" TALENTO

TEMAC

Slitter Rewinder Systems

slitter engineering

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

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

By Andrea Spadini

Durst: una nuova sede per proiettarsi nel futuro della stampa digitale

GRANDE CERIMONIA LO SCORSO 5 APRILE A BRESSANONE (BZ) PER L'INAUGURAZIONE DEL NUOVO QUARTIER GENERALE DURST, UNA COSTRUZIONE FUTURISTICA EMBLEMA DELL'EVOLUZIONE DEL GRUPPO

Da sinistra Christoph Gamper, Ceo e comproprietario di Durst e Harald Oberrauch, Presidente di Durst

"Affinché tutto rimanga uguale, tutto deve cambiare", ha esordito così Harald Oberrauch, oggi al timone di Durst insieme a Christoph Gamper, accogliendo gli oltre 1000 ospiti in una giornata di festa e celebrazioni vissuta insieme ai dipendenti e alle loro famiglie, clienti e fornitori da tutto il mondo, autorità politiche e religiose locali, che hanno avuto modo di visitare ogni spazio della nuova costruzione. Un edificio alquanto originale, che non passa inosservato da qualsiasi punto di vista lo si osservi e che spicca alla vista dei numerosi visitatori in transito sull'autostrada che conduce verso l'Austria, che passa proprio nelle vicinanze dell'edificio, imponente ma armonico con le splendide montagne che lo circondano.

Nei prossimi decenni assisteremo all'evoluzione di "Durst da specialista della stampa inkjet digitale a fornitore di soluzioni altamente integrate che vanno dall'acquisizione di immagini e dati fino alla stampa e alla decorazione di superfici, comprendendo la messa a punto di software proprietari per il workflow, lo sviluppo di inchiostri e la costante implementazione di servizi pre e post vendita", commenta Christoph Gamper, CEO e comproprietario di Durst.

La facciata è caratterizzata dal design a pixel, chiaro riferimento ai settori in cui opera l'azienda. Il concetto di processo integrato viene trasferito anche all'architettura dell'edificio, in cui la nuova ala amministrativa viene collegata alla sezione già esistente destinata alla produzione, creando così nuovi ambienti per le riunioni e la comunicazione.

La nuova e avveniristica sede Durst di Bressanone (Bz)

ZENIT spa

Mechanical Workings since 1968

Rollers for every use

Cilindri raffreddati o riscaldati
cooled or heated rollers

Cilindri in alluminio
alluminium rollers

Cilindri per la stampa
gravure rollers

Cilindri per trattamenti lamiere
rollers for strapplate treatment

Cilindri in fibra di carbonio
carbon fiber rollers

Cilindri per carta e cartone
rollers for paper industry

Cilindri per trasformazione film
mandrels for film coiling

Cilindri gommati
rubber rollers

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

Uno spazio di fondamentale importanza per la strategia di relazione con i clienti è il Customer Experience Center, situato proprio all'ingresso dell'edificio, capace di ospitare l'intera gamma di soluzioni Durst, a disposizione per poter effettuare test di stampa con loro lavori e materiali.

Progettato dallo studio Monovolume di Bolzano, l'edificio si ispira a un progetto di una sede aziendale degli anni '60 mai realizzato, che i due architetti Patrik Pedò e Juri Pobitzer hanno rivisitato in chiave moderna pensando a un'ala galleggiante piatta con una torre di sei piani.

Durst con questo progetto non ha badato a spese, poiché una costruzione con struttura architettonica particolare richiede notevoli risorse rispetto a un normale edificio, ma perseguendo l'innovazione e volendola trasmettere anche attraverso il proprio quartier generale, la scelta è stata quasi obbligata.

La nuova costruzione è stata integrata con lo stabilimento Durst esistente, tra le quali si trova un giardino sopraelevato che funge da raccordo ed è aperto e fruibile ai collaboratori dell'azienda.

All'interno l'atmosfera è di un luogo moderno, tecnologico dove nulla è stato lasciato al caso: 142 postazioni di lavoro che uniscono l'hi-tech al comfort. Ci sono poi spazi arredati come veri e propri salottini, eleganti e funzionali, e aree dedicate alla ricreazione e socialità. Previsto inoltre un servizio di baby-sitting professionale per i figli dei dipendenti per i quali è stato anche ideato un concorso di pittura con il tema della rappresentazione della nuova sede.

LA FAMIGLIA OBERRAUCH, PONTE FRA LA TRADIZIONE E L'INNOVAZIONE

L'azienda, da tre generazioni di proprietà della famiglia

ENGLISH Version

Durst: a new location to look ahead to the future of digital printing

GREAT CEREMONY LAST 5 APRIL IN BRESSANONE (BZ) FOR THE INAUGURATION OF THE NEW DURST HEADQUARTERS, A FUTURISTIC CONSTRUCTION THAT SYMBOLIZES THE GROUP'S EVOLUTION

"So that everything remains the same, everything must change", began Harald Oberrauch, now at the helm of Durst with Christoph Gamper, welcoming over 1000 guests for a celebration day lived together with employees and their families, customers and suppliers from all over the world, local political and religious authorities, who visited every space of the new building. A rather peculiar building, which does not go unnoticed from any point of view and that stands out at the sight of the many visitors in transit on the highway that leads to Austria, which passes right near the building, impressive but harmonious with the beautiful mountains that surround it.

In the coming decades we will witness the evolution of "Durst as a specialist in digital inkjet printing as a supplier of highly integrated solutions ranging from image and data acquisition to printing and surface decoration, including the development of proprietary software for the workflow, the development of inks and the constant implementation of pre and post sales services", comments Christoph Gamper, Durst CEO and co-owner.

The facade is characterized by a pixel design, a clear reference to the sectors in which the company operates. The concept of integrated process is also transferred to the architecture of the building, where the new administrative wing is connected to the already existing section destined to production, creating in this way new environments for meetings and communication.

A space of fundamental importance for the customer relationship strategy is the Customer Experience Center, located right at the entrance of the building, able to host the entire range of Durst solutions, where customers can carry out printing tests with their jobs and materials.

www.selectrasrl.it

rilevanti.com - advertising

THE STATE OF THE ART IN VISCOSITY CONTROLS

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

SELECTRA
SELECT YOUR FUTURE

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

0039 039 513012
0039 039 512084
info@selectrasrl.it

viscosity controls webguides web inspection systems register controls tension controls

Oberrauch, è presente in tutto il mondo con 20 sedi, l'ultima delle quali aprirà a breve in Australia e conta ad oggi circa 700 dipendenti. Come ha ricordato Harald Oberrauch, l'azienda vanta 295 brevetti e investe ogni anno 20 milioni di euro in ricerca e sviluppo. Una famiglia di imprenditori, quella degli Oberrauch, che da tre generazioni gestisce con successo in vari settori realtà commerciali prima e industriali poi, sempre con visioni proiettate al futuro. Il passaggio generazionale da Christof Oberrauch a Harald Oberrauch nel consiglio di amministrazione è stato completato di recente, contemporaneamente alla nomina di Christoph Gamper quale CEO nonché comproprietario del Gruppo. Da queste novità a livello dirigenziale sono poi scaturiti altrettanti importanti cambiamenti, segno di una nuova filosofia improntata sulla passione per le tecnologie e i mercati, ma soprattutto che ha l'innovazione come vero propulsore di sviluppo.

La nuova sede dell'azienda è l'emblema di questo cambiamento e incarna la perfezione di un'azienda high-tech altamente specializzata e attiva a livello mondiale.

NUOVA TAU 330 RSC PRESENTATA AGLI ETICHETTIFICI ITALIANI

Marco Pasotti di LirmaPrint, distributore Durst per il mercato italiano del settore label & packaging, ha organizzato nella nuova sede di Bressanone un'open house lo scorso 12 aprile invitando alcuni clienti di importanti etichettifici italiani interessati a scoprire le caratteristiche della nuova nata per la stampa digitale di etichette, la

Designed by Monovolume studio in Bolzano, the building is inspired by a project of a corporate headquarters of the 1960s that was never realized, that the two architects Patrik Pedò and Juri Pobitzer revisited in a modern perspective, conceiving a flat floating wing with a six floors tower.

Durst with this project has spared no expense, since a building with a particular architectural structure requires considerable resources compared to a normal building but pursuing innovation and wanting to transmit it also through its location, the choice was almost obligatory.

The new building was integrated with the existing Durst plant, among which there is a raised garden that serves as a link and is open and usable by company employees. Inside, the atmosphere is of a modern, technological place where nothing has been left to chance: 142 workstations combine hi-tech with comfort. Then there are spaces furnished as real, elegant and functional lounges, and areas dedicated to recreation and socializing. A professional baby-sitting service is also provided for the children of employees, for them has been created a painting competition with the theme of the representation of the new office.

OBERRAUCH FAMILY, A BRIDGE BETWEEN TRADITION AND INNOVATION

The company, owned by the Oberrauch family for three generations, is present all over the world with 20 offices, the last will soon open in Australia and currently has about 700 employees. As Harald Oberrauch pointed out, the company has 295 patents and invests 20 million euros each year in research and development. A family of entrepreneurs, which for three generations has been successfully managing various industrial and industrial realities in various sectors, always with future visions. The generational changeover from Christof Oberrauch to Harald Oberrauch in the board of directors was recently completed, simultaneously with the appointment of Christoph Gamper as CEO and co-owner of the Group. From these innovations at managerial level then came important changes, sign of a new philosophy based on the passion for technologies and markets, but above all with innovation as a true driving force for development.

The new headquarters of the company is the symbol of this change and embodies the perfection of a highly specialized and globally active high-tech company.

NEW TAU 330 RSC PRESENTED TO ITALIAN LABELLING COMPANIES

Marco Pasotti, LirmaPrint, Durst distributor for the Italian label & packaging market, organized an open house in the new

St.OR

Sfilamandrino

Manipolatore automatico di bobine

Elemento Release

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

Carrello scarico bobina

Avvolgitore con leve di scarico e sfilamandrino

Taglia-Ribobinatrice automatica

Avvolgitore PE protettivo

St.OR s.r.l.
Converting - Robotica
Applicazioni Speciali
Via Mezzomerico 12/ter - 28040
MARANO TICINO (NO) ITALY
T. 0321-923066 - F. 0321-923167
Sito Internet: www.st-or.it
Email: info@st-or.it

TAU 330 RSC (Resolution Speed Color), una macchina compatta ed estremamente versatile in grado di stampare a getto di inchiostro UV i substrati di basso spessore come i 20 micron dei foil di alluminio per i blister farmaceutici, ma anche cartoncini fino a 500 micron di spessore. Questa tecnologia, impiegando bobine in cartoncino può essere una valida soluzione per la stampa ad esempio di biglietti per spettacoli, potendo offrire una stampa perfettamente a registro su ambo i lati della bobina. Inoltre la stampa inkjet con la funzione del bianco ad alta coprenza produce un piacevole effetto rilievo sullo stampato, simile all'inchiostro serigrafico, e questa è una caratteristica che piace sempre molto ai clienti finali.

"La TAU RSC stampa materiali standard, senza necessità di primer a una risoluzione standard di 1200x1200 dpi e alla massima velocità di 78 metri al minuto. E presto non sarà nemmeno necessario diminuire la velocità quando è necessario stendere il fondo bianco", ci racconta Marco Pasotti.

La macchina viene fornita con inchiostri in quadricromia ai quali è possibile aggiungere il bianco o anche degli spot color viola, arancio e verde per poter ampliare la gamma dei Pantoni riproducibili. Oltre alla serie di inchiostri standard, caratterizzati comunque da un ottimo rapporto qualità/prezzo al litro rispetto alla concorrenza, Durst offre anche una serie di inchiostri speciali per la stampa di imballaggi primari alimentari, essendo appunto a bassa migrazione.

Le macchine con tecnologia RSC stampano con testine in grado di rilasciare gocce piccolissime da 2 a 6 picolitri di dimensione. Esiste una versione entry level di questa macchina, modello RSC E (Economica) che pur mantenendo le stesse qualità della RSC stampa a una velocità massima di 52 metri al minuto.

Questo è inoltre il modello che Durst integra nelle macchine tradizionali di stampa e converting della OMET, dando vita alla linea ibrida XJET, ma è adatta anche all'integrazione con i sistemi di fustellatura laser o finishing di società terze.

headquarters in Bressanone on April 12th, inviting some customers of important Italian label makers interested in discovering the features of the new machine for digital printing of labels, the TAU 330 RSC (Resolution Speed Color), a compact and extremely versatile machine capable of printing low thickness substrates, such as 20 microns of aluminum foils for pharmaceutical blisters, using UV inkjet , but also cardboards up to 500 microns thick. This technology, using cardboard webs, can be a valid solution for printing for example tickets for shows, being able to offer a perfectly register print on both sides of the web. In addition, inkjet printing with the high coverage opacity white function produces a pleasant relief effect on the printed matter, like screen printing ink, and this is a feature that end users always like.

"TAU RSC prints standard materials, without the need for a primer at a standard resolution of 1200x1200 dpi and at the maximum speed of 78 meters per minute. And soon it won't even be necessary to decrease the speed when you have to spread the white background", tells us Marco Pasotti.

The machine is supplied with four-color inks to which it is possible to add white or even purple, orange and green spot colors in order to expand the range of reproducible Pantones. In addition to the standard series of inks, characterized by an excellent quality/price ratio per liter compared to the competition, Durst also offers a series of special low migration inks for the printing of primary food packaging.

The machines with RSC technology print with heads capable of releasing very small drops of 2 to 6 picolitres in size.

There is a entry level version of this machine, the RSC E (Economic) model which, while maintaining the same qualities as the RSC, prints at a maximum speed of 53 meters per minute.

This is also the model that Durst integrates into OMET's traditional printing and converting machines, giving life to the XJET hybrid line, but it is also suitable for integration with third-party laser die cutting or finishing systems.

TECNOMEC 3

www.tecnomec3.it

Quality is our goal

MADE IN ITALY 100%

De Rossi Vittoriano presenta il nuovo sistema di taglio longitudinale 2020

De Rossi Vittoriano Srl ha recentemente aggiornato il suo gruppo di taglio, presentando al mercato dei converter il nuovo sistema di taglio longitudinale 2020 caratterizzato, rispetto al modello esistente, da alcuni elementi aggiuntivi quali la barra millimetrica, grazie alla quale si può notare immediatamente la distanza fra le lame, decidendo la larghezza del taglio intuitivamente e il regolatore di precisione che garantisce lo spostamento laterale di tutti i porta-lama contemporaneamente con la massima precisione.

Inoltre, grazie a uno speciale sistema di ancoraggio alla spalla della macchina, l'installazione è notevolmente semplificata.

Normalmente è sufficiente qualche foto e qualche misura per fornire la miglior configurazione possibile per le esigenze del cliente permettendogli di eseguire l'installazione, grazie soprattutto a dispositivi semplici da piazzare in macchina e con alcune semplici regolazioni di allineamento. Il gruppo longitudinale è autotraino ed estremamente flessibile tanto da poter essere installato su macchine da stampa, anche digitali o tavoli di controllo e altri macchinari rotativi garantendo la possibilità di effettuare diversi tipi di taglio: il taglio completo, il mezzo taglio (apertura a strappo) e il pre-taglio.

La costruzione di questo nuovo sistema, interamente realizzato nella sede di Paderno Dugnano (MI), è affidata agli esperti tecnici di De Rossi Vittoriano Srl, che impiegano solo materiali di prima qualità per la massima durata di lame e controcilindro.

"Il nuovo gruppo di taglio longitudinale 2020 è più preciso e resistente del suo predecessore; forniamo un accurato servizio di consulenza per la scelta di lame e configurazione del gruppo, infatti vi si possono utilizzare lame circolari con diversi angoli di penetrazione e con diversi trattamenti superficiali oppure lamette. Come il predecessore, il 2020 ha regolazioni micrometriche delle slitte portalama con sistemi antirottura delle lame e può lavorare su molti materiali particolari, compresi i riciclabili di ultima generazione per la stampa.

Effettuando il mezzo taglio sulla parte siliconata laterale, che viene ribobinata o convogliata insieme allo sfrido, quest'ultimo sarà rinforzato e tenderà a non rompersi, aumentando la velocità di produzione. Inoltre diminuiscono le perdite di tempo e i volumi di materiale da smaltire, dato che gli sfridi non sono più da gestire a parte, sul tavolo di controllo", commenta Fabio Aimi, responsabile marketing di De Rossi Vittoriano Srl.

Il sistema di taglio viene anche utilizzato per tagliare il materiale in bobine più piccole; vi sono inoltre diversi optional che possono essere applicati in base alla necessità, ad esempio "un motore apposito per evitare di alterare la tensione del materiale e un sistema di registro automatico trasversale

ENGLISH News Technologies

DE ROSSI VITTORIANO PRESENTS THE NEW 2020 LONGITUDINAL CUTTING SYSTEM

De Rossi Vittoriano Srl has recently updated its cutting group, introducing to converters market the new 2020 longitudinal cutting system, which is characterized, compared to the existing model, by some additional elements such as the millimeter bar, thanks to which you can immediately notice the distance between the blades, deciding intuitively the width of the cut and the precision regulator that guarantees the lateral movement of all the blade-holders simultaneously with the maximum precision. Furthermore, thanks to a special anchorage system to the side part of the machine, the installation is considerably simplified. Normally a few photos and some measures are enough to provide the best possible configuration for customer's needs, allowing them to perform the installation, thanks and above all to simple devices to be placed in the machine and with some simple alignment adjustments. The longitudinal group is self-moving and extremely flexible so that it can be installed on printing machines, even digital or control tables and other rotary machines, guaranteeing the possibility of carrying out different types of cutting: the complete cut, the half cut (tear opening) and the pre-cut. The construction of this new system, entirely carried out at the headquarters in Paderno Dugnano (MI), is entrusted to the technical experts working at De Rossi Vittoriano Srl, who use only top-quality materials for the maximum duration of blades and counter-roller.

"The new 2020 longitudinal cutting group is more precise and resistant than its predecessor; we provide an accurate consulting service for choice of blades and group configuration, in fact you can use circular blades with different penetration angles and with different surface treatments or razor blades. Like the predecessor, 2020 has micrometric adjustments of blade holder slides with anti-breakage systems of blades and can work on many special materials, including the latest generation recyclable materials for printing. Carrying out the half cut on the side siliconized part, which is rewound or conveyed together with the scrap, the latter will be reinforced and will tend not to break, increasing the production speed. In addition, time losses and volumes of material to be disposed can be reduced, given that scraps are no longer to be managed separately, on the control table", says Fabio Aimi, marketing manager at De Rossi Vittoriano Srl. The cutting system is also used to cut the material into smaller webs; there are also various options that can be applied based on the need, for example "a dedicated motor to avoid altering material's tension and an automatic cross register system for extreme precision in the width of the cut. Over the years we have also developed different techniques for optimal rewinding of the most different materials, "concludes Fabio.

LOHMANN OPTIMIZES PRETREATMENT OF FLEXOGRAPHIC PLATES

The company's latest development optimizes the pretreatment of flexographic plates and

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

per un'estrema precisione nella larghezza del taglio. Negli anni abbiamo inoltre sviluppato diverse tecniche per una ribobinatura ottimale dei materiali più disparati", conclude Fabio.

Lohmann ottimizza il pre-trattamento delle lastre da stampa flessografiche

L'ultimo sviluppo dell'azienda ottimizza ora il pre-trattamento delle lastre e quindi l'intero processo di stampa.

I "FLEXpert" lo sanno: ogni singola fase del processo è estremamente importante per ottenere un risultato di stampa perfetto. Ciò vale in particolare per il pre-trattamento della lastra e per l'utilizzo del corretto nastro. Perché il pre-trattamento della lastra da stampa è così importante? In caso di rialzo dei bordi durante il processo, il risultato di stampa può essere danneggiato e, nel peggiore dei casi, può verificarsi un arresto della macchina. Le ragioni possono essere diverse: una combinazione sfavorevole della forza esercitata dalla lastra in relazione alla circonferenza del cilindro, un posizionamento sfavorevole della lastra stessa e molte altre ancora. La lastra può essere preparata di conseguenza per evitare il distacco dei bordi. Di solito si usa un primer a base solvente oppure i bordi possono essere sigillati. Recentemente Lohmann ha sviluppato un processo innovativo ed esclusivo per il trattamento della lastra da stampa che non solo riduce il distacco dei bordi, ma aumenta anche la sicurezza del processo. Questo metodo innovativo e brevettato si basa sul trattamento corona ed è ora applicato in un modo completamente nuovo.

Imballaggio flessibile: la trasparenza innanzitutto

La trasparenza è una delle molte opzioni che i tecnologi dell'imballaggio e i proprietari del marchio possono prendere in considerazione. Ovviamente quando si parla della confezione di alcuni alimenti la trasparenza può non essere la scelta giusta. Ad esempio, gli snack come le patatine sono confezionati al meglio in buste in film flessibile opaco e metallizzato, buste combo metallizzate o altre configurazioni flessibili.

Le patatine hanno la tendenza a sembrare unte e sgradevoli quando vengono presentate in un pacchetto trasparente.

Le patatine e molti altri alimenti vendono meglio e sono confezionati in modo più appropriato in un sacchetto in film o cartone.

A volte è meglio lasciare all'immaginazione del consumatore il compito di visualizzare il prodotto, o ancora lasciar fare a stampatori e trasformatori,

ENGLISH News Technologies

therefore the entire printing process.
The "FLEXperts" know that every single step of the printing process is paramount for a perfect print result. This particularly applies to the pretreatment of the printing plate and the use of the right plate mounting tape. Why is the pretreatment of the printing plate so important? If the edges of the printing plate lift-off during the print job, the printing result is damaged and even worse, a machine breakdown might occur. There are various causes: e.g. an unfavorable combination of the printing plate force in relation to the plate cylinder circumference, a disadvantageous positioning of the printing plate and many more.
To avoid the so-called edge-lifting the printing plate can be prepared accordingly, normally by using a solvent based primer or sealing the edges. Recently, Lohmann developed an innovative and exclusive procedure for the printing plate treatment which not only reduces edge-lifting but also increases process reliability. This patented innovative method is based on corona treatment and now used in a new way.

FLEXIBLE PACKAGING: LET'S BE CLEAR!

Going clear is one of many options that the packaging technologists and brand owner can consider. Obviously when it comes to the packaging of some foods it's definitely not appropriate. For instance, snack foods such as crisps are best packed in flexible opaque filmic + metalized and combo pillow pouches and other flexible configurations. Crisps have a tendency to look greasy and unappealing when presented and viewed in a see-through pack. Crisps and many other foods sell better and are more appropriately packed in a filmic bag or in a carton. Sometimes how a product looks is best left to the consumer's imagination or better still left to how the printer and converter reproduces a graphic image of how the item looks in more favourable circumstances.
Clear packaging or at least window filmic materials are suitable for showcasing some products where this form of differentiation is an advantage, enabling the consumer to feast with their eyes before they buy. Prepared gourmet ready to eat prime cuts of meats, cheeses, pizzas, rib eye steak and smoked salmon may be packed with a combination of film, paperboard and a clear window material.
An advantage of providing a pack with a clear window means that the brand owner and designer is not forced to compromise on other design elements such as colour, graphics, text and logo. The envelope window itself serves not only as an additional value-added feature, the plastic filmic technology and laminates now available or becoming more widely available can be engineered to manage gas, moisture and humidity transmission rates.
Packaging plays an important role in many product sectors, many of which have different processing, end-use requirements and display priorities, for example, the medical device and dia-

Expert 15 anniversary
Flexo and Converting Solutions 2004 - 2019

info@expert-srl.com
T +39 045 992099

www.studiosolutions.it

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

Via dell'Artigianato, 38 | 37036 - San Martino Buon Albergo **Verona** | **Italy**

che con un'immagine grafica possono presentare al meglio il contenuto.
Imballaggi trasparenti o materiali filmici per finestre sulle confezioni sono adatti per mostrare alcuni prodotti in cui questa forma di differenziazione dell'imballaggio è un vantaggio, consentendo al consumatore di apprezzare con gli occhi prima di acquistare. Piatti pronti da mangiare come tagli di carni, formaggi, pizze, costate di manzo e salmone affumicato possono essere confezionati con una combinazione di film, cartoncino e un materiale trasparente per creare una finestra.
Il vantaggio di creare un pacchetto con una finestra significa che il proprietario del marchio e il designer non sono obbligati a scendere a compromessi su altri elementi di design come colore, grafica, testo e logo.
La finestra della busta non solo serve a dare valore aggiunto, ma la tecnologia con film plastici e accoppiati ora disponibile può essere usata per gestire la

permeabilità di gas e umidità.
L'imballaggio svolge un ruolo importante in molti settori merceologici, molti dei quali hanno differenti lavorazioni, requisiti per l'uso finale e priorità di visualizzazione, come ad esempio il mercato dei dispositivi medici e diagnostici. Nei settori in cui l'integrità dell'imballaggio è la cosa più importante, l'aspetto e il glamour lo sono di meno. Lo scopo dell'imballaggio in questo caso è quello di mantenere un'atmosfera sterile o proteggere un oggetto contro luce, gas, ecc.
Molti fattori influenzano la selezione dei materiali, da qui la necessità di programmi di sviluppo del prodotto, sperimentazione e monitoraggio. Sistemi come VCML Lab/Pilot Coater, VCM o Versatile Converting Machine progettati e sviluppati da RK Print Coat Instruments accelerano il processo di introduzione dei prodotti sul mercato, e consentono agli utenti che operano in molti settori di provare materiali, formule, determinare la fattibilità e risolvere problemi che potrebbero, a medio-lungo termine, incidere sulla redditività e sul successo commerciale.
VCML Lab/Pilot Coater consente agli operatori di stampare, verniciare e laminare tutti i tipi di supporti flessibili, da bobina a bobina. Può lavorare carta, film, fogli metallici, ecc. Configurabile e adattabile, ha la capacità di applicare vari rivestimenti compresi inchiostri, vernici, adesivi e persino vernici con solventi e materiali a base d'acqua, ecc. Offre anche possibilità di produzione di tirature brevi ed è ideale per produzione, monitoraggio della qualità e per effettuare prove e test.
VCML ha una larghezza massima della bobina di 300 mm, un sistema cantilever di svolgimento e riavvolgimento, una stazione di montaggio con vassoio e una stazione di laminazione con punto di contatto pneumatico. Oltre a offrire le opzioni offset, flexo, rotocalco, knife over roll e altre opzioni, VCML può essere configurato per la polimerizzazione UV, l'essiccazione ad infrarossi, l'asciugatura ad aria calda e trattamento corona. È inoltre disponibile una guida laterale, un laminatore riscaldato e una zona per verniciatura ATEX.
La macchina per trasformazione versatile o VCM è adatta per lavorazioni pilota o di produzione e per diversi settori industriali.
Progettata, configurata e ottimizzata per soddisfare le esigenze specifiche del cliente e del suo specifico settore, VCM può essere

ENGLISH *News Technologies*

gnostic product market. In industries where package performance integrity is top of the agenda, looks and glamour are less important. The purpose of the pack may be to maintain a sterile atmosphere for the product; protect an item against light, gases (ingress and egress), etc.
Many factors influence material selection, hence the need for vigorous product development programs, trialling and monitoring. Systems such as the VCML Lab/Pilot Coater and the VCM or Versatile Converting Machine designed and developed by RK Print Coat Instruments Ltd speed the process of bringing products to market; enabling users operating across many sectors to trial materials, formulae and determine product feasibility and resolve issues that could, in the medium to long term impact on profitability and commercial success.
The VCML Lab/Pilot Coater enables operatives to print, coat and laminate on all types of flexible substrates and on a reel-to-reel basis. It can accommodate paper, films, metallic foil, etc. Configurable and adaptable it has the ability to apply various coatings including, inks, varnishes, adhesives and even paint using solvent and water based materials, etc. It also offers short run production capability making it ideal for production purposes, monitoring of quality and for undertaking real world trials, tests and procedures. The VCML has a web width of up to 300 mm, a cantilevered unwind and rewind, head mounting station with tray lift and trough and a laminator station with pneumatic nip. In addition to offering offset gravure, flexo, gravure, knife over roll and other processing options, the VCML can be configured for UV curing, infrared, hot air drying and corona treatment. Edge guide and heated laminator and ATEX coating zone can also be provided for. The Versatile Converting Machine or VCM coater is suitable for pilot or for production purposes and for many different industries. Designed, configured and optimised to meet the specific requirements of the customer and product sector the VCM can be considered to be very much a machine of its time, a 21st century machine that can be used for medical diagnostics, security, latent imaging, medical and advanced packaging product and material development and for solar reflective film, polymeric semiconductors, and much else beside. With regard to the subject of medical and diagnostic sectors, medical and diagnostic clear packaging makes less use of envelope windows and greater use of transparent pouches and bags that enable a health care worker to quickly identify product contents, which can be important in an emergency. That is not to say that transparent items are devoid of printed matter. Printed information on flexible items must be clear and precise. Colour, which helps to clarify and identify products must be accurate and also plays a role in identification, when products are quickly taken from a medical despatch centre.
Colour communication or proofing devices such as the FlexiProof family of devices for users and producers of flexographic inks ensures colour matching accuracy, determines printability and can be used to trial materials, etc, in the pre-press area, the laboratory and in the printing and converting environment.
The K Printing Proofer is an alternative option to the FlexiProof when high quality proofs are nee-

SVECOM-P.E.

ESPERIENZA
DAL 1954

PRESENZA
GLOBALE

INNOVAZIONE
COSTANTE

SOLUZIONI
PERSONALIZZATE

LA PIÙ AMPIA LINEA AL MONDO DI
ALBERI ESPANSIBILI, TESTATE, SUPPORTI ROTANTI
E SISTEMI DI MOVIMENTAZIONE

WWW.SVECOM.COM

considerata una macchina del 21° secolo che può essere utilizzata per prodotti e sviluppo di materiali avanzati per imballaggio di prodotti per diagnostica medica, sicurezza, imaging latente, dispositivi medici e film riflettenti solari, semiconduttori polimerici e molto altro.

Per quanto riguarda i settori medico e diagnostico, gli imballaggi per prodotti medico e diagnostici utilizzano meno le finestre e fanno un maggiore uso di buste e sacchetti trasparenti che consentono a un operatore sanitario di identificare rapidamente il contenuto del prodotto, che può essere importante in caso di emergenza. Ciò non vuol dire che gli imballaggi trasparenti siano privi di informazioni stampate, anche queste devono essere chiare e leggibili sugli imballaggi flessibili. Il colore, che aiuta a chiarire e identificare i prodotti deve essere preciso e svolge anche un ruolo nell'identificazione, quando i prodotti vengono gestiti da un centro spedizione di prodotti medicali.

I dispositivi di controllo del colore come la gamma di sistemi FlexiProof per utilizzatori e produttori di inchiostri flessografici garantiscono l'accuratezza della corrispondenza dei colori, determinano la stampabilità e possono essere utilizzati per i materiali di prova e anche in prestampa, in laboratorio, in sala stampa e nell'ambito della trasformazione.

Il K Printing Proofer è un'opzione alternativa a FlexiProof se sono necessarie prove di alta qualità quando si utilizzano processi rotocalco o offset.

Il K Printing Proofer consente anche di eseguire la prova utilizzando inchiostri flessografici e come ulteriore vantaggio è possibile produrre campioni laminati a umido o a secco.

I tecnici che si occupano di imballaggi, i chimici, produttori di film e i trasformatori hanno una vasta gamma di materiali tra cui scegliere, strutture multi-bobina, laminati e materiali compositi, nonché resine e polimeri. Tuttavia, ci sono molte sfide commerciali e di lavorazione da affrontare quasi quotidianamente. Dal punto di vista della stampa e della trasformazione sono importanti un time-to-market molto veloce, anche la qualità e l'integrità del prodotto devono essere mantenute, e soprattutto quando si tratta di alimenti o prodotti soggetti a processi di sterilizzazione.

La selezione dei materiali richiede talvolta un certo grado di sperimentazione. Effetto barriera, stabilità termica, stampabilità e molti altri aspetti devono essere considerati. Per quanto riguarda la produzione di un imballaggio con un certo livello di trasparenza ci sono molti materiali barriera trasparenti tra cui scegliere, compresi quelli simili, relativamente all'effetto barriera, ai fogli di alluminio sottili e ai film metallizzati.

I requisiti di protezione variano notevolmente: alcune applicazioni richiedono una barriera contro l'ossigeno e il vapore acqueo, alcune richiedono resistenza chimica e protezione dalla luce UV. Altri ancora hanno bisogno di proprietà barriera microbiche.

Materiali barriera deformabili includono co-estrusioni di etil vinil alcol (EVOH). I materiali trasparenti in bobina con effetto barriera spesso sono trattati con rivestimenti barriera. Ad esempio quando si utilizza un film in poliestere orientato bi-assialmente e opportunamente calibrato (OPET), un supporto noto per la sua resistenza, trasparenza, stabilità termica e resistenza agli agenti chimici. I rivestimenti che migliorano le prestazioni di molti materiali sono gli ossidi di silicio, PVDC o il cloruro di polivinilidene e l'alcol polivinilico.

Il PVDC è talvolta disponibile come film coestruso a strati; il più delle volte viene applicato in linea come rivestimento barriera. Il PVDC ha una buona resistenza all'ossigeno e all'umidità, anche se il grado di protezione varia a seconda dello spessore del rivestimento. Lo stesso vale quando si usa come rivestimento il PVOH (alcool polivinilico).

La ricerca di materiali di imballaggio trasparenti e con effetto barriera è determinata dall'utilizzatore finale e dalle esigenze di trasporto e stoccaggio.

ENGLISH *News Technologies*

ded when using gravure or offset gravure processes. The K Printing Proofer also allows for proofing using flexo inks and as an added bonus wet or dry laminated samples can be produced.

Packaging technologists and associates, chemists, film manufacturers and converters have an array of materials to choose from including, multi-web structures, laminates and composites as well as numerous resin and polymers. However, there are many processing and commercial challenges to surmount on an almost daily basis. From the printing and converting perspective speed to market considerations rank highly, quality must be maintained at all time and the integrity of the product must be maintained, critical at all times but especially when it comes to products subject to sterilisation processes or when food products are packed.

Selection of materials sometimes requires a degree of experimentation. Barrier resistance, heat stability, printability and much else besides need to be considered. With regard to producing a pack with clarity or a degree of transparency there are many clear barrier materials to choose from, including those that compare favourably in terms of barrier resistance to thin gauge aluminium foils and metallized films. Protective requirement varies greatly; some applications require a barrier against oxygen and water vapour, some demand chemical resistance and protection from UV light. Still others need microbial barrier properties.

Formable barrier materials include ethylene vinyl alcohol (EVOH) co-extrusions. Clear barrier webs often benefit from the addition of various barrier coating. This is certainly the case when using an appropriately gauged bi-axially oriented polyester (OPET) film, a substrate noted for its strength, clarity, thermal stability and chemical resistance.

Coatings that enhance the performance of many materials include, silicon oxides, PVDC or polyvinylidene chloride and polyvinyl alcohol. PVDC is sometimes made available as a discrete layered co-extruded film; more often than not it is applied inline as a barrier coating. PVDC has good oxygen and moisture resistance, though the degree of protection varies according to coating thickness. The same applies when PVOH or polyvinyl alcohol is deposited as a coating.

The search for packaging materials with clarity and barrier resistance is driven by the end user and the transport and storage requirements. If we consider in its narrowest sense

AWP

creating for tomorrow

La lastra AWP™-DEW lavabile ad acqua con la tecnologia CleanPrint fa progredire la stampa in armonia con l'ambiente.

Le lastre AWP™-DEW offrono:

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

24 - 27 September · Brussels
LABELEXPO EUROPE 2019
Visit us at booth 5A34

asahi-photoproducts.com

Asahi Photoproducts
AsahiKASEI

Se consideriamo nel senso più stretto un materiale con effetto barriera all'ossigeno, il polietilene e il polipropilene hanno poco da offrire in termini di barriera all'ossigeno, fatto che influisce molto sull'aspetto, il gusto e la consistenza dei prodotti a base di carne, e non solo. EVOH e PVDC forniscono l'effetto barriera necessario, senza compromettere la trasparenza del film usato per l'imballaggio.

Nuove funzionalità per il sistema di controllo di registro regi_star 20 di BST eltromat: tempi di avviamento e scarti ridotti

BST eltromat International ha esteso la funzionalità del sistema di controllo di registro regi_star 20 aggiungendo due caratteristiche innovative: RegiTouch e regi_commander.
Le due soluzioni semplificano il controllo del registro in flessografia e rotocalco, velocizzano il processo di avviamento e riducono gli scarti.
Con RegiTouch gli operatori possono spostare rapidamente e facilmente le marche di registro per le unità di stampa che devono essere messe nelle posizioni richieste sia durante l'avviamento, sia dopo i cambi di bobine non a formato.
Gli operatori devono selezionare i segni di registro per i singoli colori sul touchscreen di regi_star 20 e spostarli in un'area definita. Non appena le marche si troveranno in questa area, regi_star 20 li rileva e imposta il registro. Questo semplice principio rende l'opzione semi-automatica degna del suo nome "stellare". RegiTouch funziona anche quando la macchina è ferma. Ciò significa che, mentre l'operatore sta impostando il registro per un nuovo lavoro, non si necessità avere il materiale effettivamente in macchina, riducendo così in modo significativo la quantità di scarti generati durante l'avviamento. Questo può essere un enorme vantaggio in termini di costi, soprattutto quando si lavorano supporti costosi come quelli utilizzati nella stampa di imballaggi, decorativa e di sicurezza.
Il regi_commander intuitivo e di facile utilizzo funge da controllo remoto del sistema di controllo registro regi_star 20. Viene installato sulle stazioni di stampa o di finitura delle macchine da stampa. Questa opzione è progettata per ridurre le distanze che l'operatore deve percorrere, specialmente durante gli avviamenti. Il pannello di controllo da 4,3 pollici del regi_commander offre agli operatori un comodo accesso a tutte le più importanti funzioni di controllo e consente loro di correggere rapidamente le deviazioni del registro. Sul display a colori, con funzionalità touchscreen, è possibile visualizzare a colpo d'occhio le deviazioni reali del registro ed il loro andamento negli ultimi minuti.
Regi_commander visualizza i dati mediante numeri e grafici sul pannello di controllo, proprio come il regi_star 20. Se le deviazioni del registro superano le tolleranze specificate o se si verificano errori durante il rilevamento delle marche, il sistema avvisa gli operatori con segnali di allarme dedicati sullo schermo a colori.
"Regi_commander è il primo e unico prodotto al mondo che consente agli operatori di visualizzare chiaramente i risultati del controllo di registro e delle cause delle deviazioni direttamente sulle unità di stampa", afferma Dieter Jochmann, product manager per i sistemi di controllo del registro di BST eltromat, nel

ENGLISH News Technologies

of a barrier to oxygen, polyethylene and for example polypropylene have little to offer in the way of barrier resistance to oxygen, which affects the appearance, taste and texture of meat products, etc., EVOH, PVDC on the other hands provides the necessary resistance, without compromising on package film clarity.

NEW FEATURES FOR THE REGI_STAR 20 REGISTER CONTROL SYSTEM FROM BST ELTROMAT SETUP TIMES ARE SHORTENED, AND WASTE IS REDUCED

Bielefeld, April 16, 2019 - BST eltromat International has extended the functionality of its regi_star 20 register control system by adding two innovative features: RegiTouch and regi_commander. The two solutions make register control in flexo and gravure printing easier for machine operators, speed up the set-up process, and reduce waste. With RegiTouch machine operators can quickly and easily move the register marks for the printing units which need to be guided to the required positions either during make-ready or after non-format-related roll changes. The operators need to select the register marks for the individual colors on the regi_star 20 touchscreen and move them into a defined area. As soon as the marks are in this area, regi_star 20 detects them and sets the register. This simple principle alone makes the semi-automatic option worthy of its stellar name. RegiTouch even works when the machine stands still. This means that no materials need to be run through the printing machine while the machine operator is setting the register, thus significantly reducing the amount of waste generated during start-up. This can be a huge advantage in terms of costs, especially when processing expensive substrates such as those used in packaging, decorative and security printing. The intuitive and easy-to-operate regi_commander acts as a remote control for the regi_star 20 register control system. It is installed at the printing units or at the tool stations of printing machines. This option is designed to shorten the distances the operator has to travel, especially during print set-up. The regi_commander's 4.3-inch control panel gives machine operators convenient access to all the important control functions and allows them to adjust register deviations quickly. On the color display, which has touchscreen functionality, you can see the current register deviations and the trends of the deviations over the past few minutes at a glance.
The regi_commander displays the data as both numbers and graphs on its control panel – just like the regi_star 20. If the register deviations exceed the specified tolerances or if errors occur during mark detection, the system warns the machine operators by displaying corresponding alarms on the color display. "The regi_commander is the first product that allows machine operators to view transparent register control results and causes of deviations directly at the printing units," says Dieter Jochmann, Product Manager for Register Control at BST eltromat, about the benefits of this innovative option for the regi_star 20. In addition to this, regi_star 20 also offers a new backup and restore function for job and system data. The system can be flexibly adapted

Ferrarini&Benelli
Corona and Plasma

Discover the benefits of corona and plasma discharge

We work closely to the major international manufacturers (OEM) of extrusion and flexible packaging processing equipment. More than 11.000 Ferrarini & Benelli corona treatments are used daily,

WORLDWIDE

Via del Commercio, 22 - 26014 Romanengo (CR) – Italy
Phone + 39 0373 729272 info@ferben.com
www.ferben.com

descrivere i vantaggi di questa innovativa opzione per il regi_star 20.
Oltre a questo, regi_star 20 offre una nuova funzionalità di archiviazione e recupero dei dati relativi alle singole commesse ed al sistema nel suo insieme. Il sistema si può adattare facilmente alle esigenze di un singolo cliente ed ha una configurazione aperta per poter soddisfare ulteriori sviluppi futuri. "Molti stampatori in tutto il mondo si fidano del sistema di controllo del registro regi_star 20", dice Jochmann, "ed è molto importante per loro avere un partner che sia costantemente al passo coi tempi.
E BST eltromat è un partner di lunga data, e lo abbiamo dimostrato ancora una volta con le due nuove funzionalità per il controllo del registro".

La divisione materiali autoadesivi di HERMA in linea con Industria 4.0

Herma nella sede centrale di Filderstadt, nel sud-ovest della Germania, sta implementando un processo di produzione auto-organizzato che interconnette in modo intelligente macchine, linee, prodotti e logistica, completando l'automazione della comunicazione nel processo di produzione nell'impianto di verniciatura esistente. Ora i controlli di 14 linee diverse, tra cui linee di verniciatura, taglio e confezionamento, comunicano tra loro e con il software gestionale centrale SAP, scambiando circa 15.000 datagrammi al giorno. Questo approccio sarà adottato fin dall'inizio anche nel nuovo impianto di spalmatura, attualmente in costruzione, che costerà circa 80 milioni di euro e sarà operativo quest'autunno.
Linee e sistemi singoli sono interconnessi da speciali router OPC. Questi fungono da interpreti; traducono il linguaggio delle macchine controllate da PLC, ad esempio, in dati che possono essere letti dal sistema SAP. La traduzione avviene anche nell'altra direzione. "Questo ci ha permesso di costruire processi di produzione basati su eventi", afferma il direttore di HERMA, Thomas Baumgärtner.
A completamento di una fase di produzione, ad esempio, l'attrezzatura/impianto seguente già "sa" cosa fare con una bobina di materiale autoadesivo, "autonomamente" seleziona l'imballaggio adatto e riporta il peso al sistema SAP, che a sua volta crea i documenti per spedizioni e dogana. "Di conseguenza", afferma Baumgärtner, "registriamo risultati estremamente positivi per quanto riguarda la velocità di consegna e la precisione".
Nel complesso, il sistema offre funzionalità estese. Le macchine inviano informazioni su usura e periodi di manutenzione al sistema SAP, ad esempio, che risponde generando un ticket per il tecnico che si occupa dell'assistenza, come richiesto. "Questa connettività colma finalmente le lacune nel ciclo di manutenzione predittiva. In particolare, i dati acquisiti durante la produzione servono come obiettivo chiave per facilitare la tracciabilità e la ripetibilità estremamente dettagliata dei parametri di produzione. "Stiamo quindi raggiungendo un'elevata affidabilità del processo", spiega l'amministratore delegato. "Inoltre, con l'aiuto di questi dati memorizzati centralmente, possiamo anche eliminare le sezioni difettose di una bobina di materiale. La taglierina recupera automaticamente i dati richiesti dal sistema SAP. E questo non solo ci fa risparmiare tempo, ma riduce anche il numero di giunzioni possibili, che rappresenta un vantaggio significativo per gli stampatori di etichette", commenta Baumgartner.

ENGLISH News Technologies

to suit individual customer requirements and has an open-ended design to accommodate future requirements. "Many printing companies all over the world place their trust in our regi_star 20 register control system," Jochmann continues. "It is very important for them to have a partner who has their finger on the pulse of the time. And BST eltromat is a long term partner - a fact we have demonstrated once more with our two new features for register control."

HERMA'S SELF-ADHESIVE MATERIALS DIVISION COMMITS TO INDUSTRY 4.0

While everyone seems to be talking about Industry 4.0 – the future of manufacturing, HERMA has already put theory into practice in self-adhesive materials production. At headquarters in Filderstadt in southwest Germany, it is implementing a largely self-organising production regime that intelligently interconnects machines, lines, products and logistics. To this end, it has now completely automated communication within manufacturing in the existing coating plant. The controls of 14 different lines, including coating, slitting and packaging lines, now communicate with each other and the central SAP enterprise software by exchanging around 15,000 datagrams a day. This approach is being adopted from the outset in the new coating plant as well. It is currently under construction at a cost of around 80 million euros and scheduled for commissioning this autumn.
Individual lines and systems are interconnected by special OPC routers. These serve as interpreters; they translate the language of PLC-controlled machines, for example, into data that can be read by SAP. They translate in the other direction as well. "This has enabled us to build event-driven manufacturing processes," says HERMA managing director Dr. Thomas Baumgärtner. Upon completion of a production stage, for instance, the following equipment already 'knows' what is to be done with a roll of self-adhesive material, 'autonomously' selects suitable packaging, and reports the weight to SAP, which in turn produces loading documents for shipping and customs purposes. "In consequence," reports Dr. Baumgärtner, "we are recording extremely good outcomes as regards delivery speed and accuracy." As a whole, the system offers extensive functionality. The machines send information concerning wear and maintenance intervals to SAP, for example, which responds by generating a ticket for the competent service engineer as required. "This connectivity finally closes the gaps in the predictive maintenance loop. However, the data captured throughout production also serve the key purpose of facilitating the seamless tracking and highly detailed repeatability of manufacturing parameters. "We are therefore achieving very high process reliability," explains the managing director. "On top of that, with the aid of these centrally stored data, we can also eliminate defective sections of a roll of material much more quickly. The slitter automatically retrieves the required data from the SAP system. This not only saves a lot of time, but also reduces the number of possible splices, which is a significant plus point for label printers," comments Dr. Baumgärtner.

The best and easiest Sleeves Storage System

Sleevy sleeves storage

YESTERDAY

Even
Perfection
evolves

TODAY

What's Next?

Officine SIMBA
La Meccanica delle idee

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

By Barbara Bernardi

Xeikon: ampia gamma di soluzioni per la stampa digitale di etichette e imballaggi flessibili

All'evento, che si è svolto lo scorso marzo a Lier (Belgio) hanno partecipato 1000 visitatori, in rappresentanza di 500 trasformatori e stampatori, provenienti da 55 paesi. All'inizio della conferenza stampa, Benoit Chatelard, CEO di Xeikon, ha dichiarato che nel 2018 l'azienda è cresciuta del 15%, soprattutto grazie all'espansione in Cina e USA, e non è mancato un cenno alla prossima Labelexpo, dove il gruppo si presenterà con uno stand molto grande per accogliere tutta la gamma di soluzioni nell'ambito della prestampa, stampa digitale inkjet e toner secco.

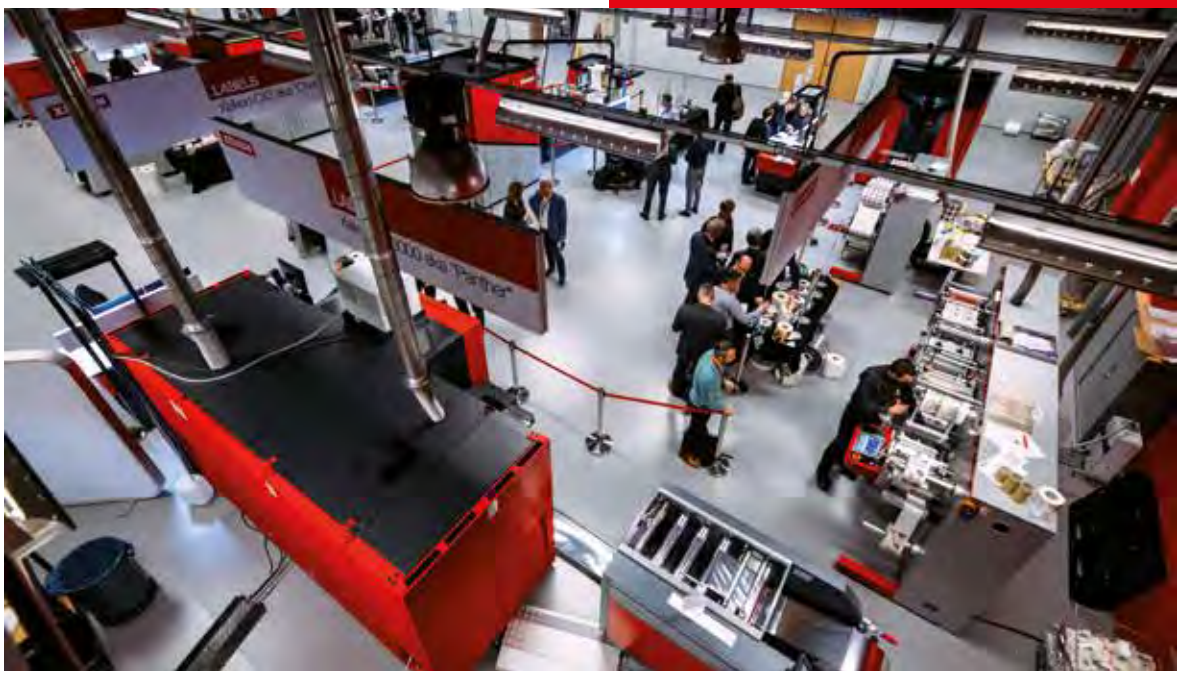
Filip Weymans, vice presidente marketing ha presentato il pacchetto di soluzioni entry level, label Discovery Package, che comprende la Xeikon 3030 (una 5 colori a toner secco per etichette stampate con materiali standard) e la linea di trasformazione EntryDCoat, che può essere usata in linea ma anche fuori linea.

EntryDCoat è costituita da una stazione di verniciatura, fustellatura e riavvolgimento. Per limitare i costi di avviamento impiega la tecnologia di fustellatura semi-rotativa, che garantisce un processo a costi ridotti senza perdita di produttività pur mantenendo la qualità della fustellatura convenzionale.

L'offerta di fascia alta comprende la CX3 Xeikon, basata sulla tecnologia Cheetah, grazie all'integrazione della tecnologia di toner ICE, che necessita di una temperatura di fusione molto bassa, e stampa su un'ampia gamma di materiali termosensibili e supporti che possono andare dai 40 ai 350 g/m², e la Xeikon CX500 che surclassa con la sua produttività tutte le macchine da stampa per etichette digitali di alta qualità, grazie a una larghezza di bobina fino a 520 mm, alla tecnologia di stampa completamente rotativa e alla velocità di stampa di 30 m/min.

In ambito inkjet ricordiamo l'entry level PX2000 e la soluzione di fascia alta PX3000, basata sulla tecnologia inkjet

XEIKON HA DIMOSTRATO DI VOLER ESSERE PRESENTE NON SOLO NEL MERCATO DELLE ETICHETTE, MA ANCHE DEGLI IMBALLAGGI FLESSIBILI CON MACCHINE A TONER SECCO; PRESENTATA ANCHE LA TECNOLOGIA DI ESSICCAZIONE UV PANTHER DURACURE PER I SISTEMI DI STAMPA INKJET UV XEIKON PANTHER



conberg

Paper & film converting machinery

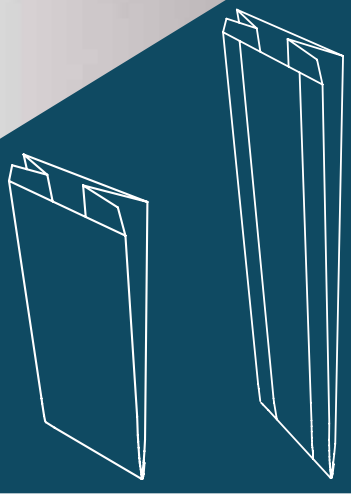
BERGAMO - ITALY

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

UV Panther e che utilizza l'inchiostro UV PantherCure: la tecnologia inkjet UV risponde perfettamente alle esigenze dei clienti, ad esempio durata superiore, effetto lucido e resistenza ai graffi, tenendo bene presenti i vantaggi del toner secco per altre applicazioni, in cui sono fondamentali la qualità di stampa, la sicurezza alimentare e la compatibilità con supporti difficili come la carta naturale.

SOLUZIONI PER BUSTE E CARTONE ONDULATO

Sinon Smith, direttore di CS Labels ha parlato della linea per buste stand-up, presentata a Xeikon Cafè dopo un lungo periodo di ricerca congiunta tra CS Labels e Xeikon. Questa recente innovazione è stata sviluppata per i settori dei beni di consumo quali alimentare, bevande, chimico e farmaceutico. Il processo digitale di stampa sulle buste risponde alle tendenze attuali, ovvero numeri elevati di SKU, tempi di commercializzazione più brevi e la diffusione sempre più capillare delle buste nei negozi.

Non c'erano soluzioni per cartone ondulato a Xeikon Cafè, ma è molto probabile che a drupa 2020 ci sarà un annuncio relativo alla stampa su cartone ondulato, settore oggetto di analisi da parte di Xeikon: lo stesso Chatelard ha affermato che per questo settore la stampa digitale sta diventando sempre più interessante, inoltre se pensiamo che Flint fornisce inchiostri ai trasformatori di cartone ondulato, la presentazione di una soluzione digitale per il cartone da parte di Xeikon è una logica conseguenza.

COLLABORAZIONE CON KOTKAMILLS

Nel corso dell'evento abbiamo anche visto le prime dimostrazioni della stampa digitale a toner secco su cartoncino KLAKAMILLS ISLA® Duo prodotto da Kotkamills, cartiera finlandese, con la Xeikon 3500. Questa

***ENGLISH** Version*

Xeikon: wide range of solutions for digital printing of labels and flexible packaging

XEIKON HAS SHOWN THAT IT WANTS TO BE PRESENT NOT ONLY IN THE LABEL MARKET, BUT ALSO IN FLEXIBLE PACKAGING WITH DRY TONER MACHINES; ALSO PRESENTED THE PANTHER DURACURE UV CURING TECHNOLOGY FOR XEIKON PANTHER UV INKJET PRINTING SYSTEMS

The event, which took place last March in Lier (Belgium) was attended by 1000 visitors, representing 500 converters and printers from 55 countries.

At the beginning of the press conference, Benoit Chatelard, CEO of Xeikon, stated that in 2018 the company grew by 15%, mainly thanks to the expansion in China and the USA, he gave also a hint to the next Labelexpo, where the group will present itself with a very large stand to accommodate the full range of prepress, digital inkjet and dry toner solutions.

Filip Weymans, vice president marketing, presented the package of entry level solutions, Label Discovery Package, which includes the Xeikon 3030 (a 5 dry toner color machine for labels printed with standard materials) and the EntryDCoat, a converting unit that can be used inline or offline. EntryDCoat consists of a varnish, die-cut and rewind station.

To limit startup costs uses semi-rotary die-cutting technology. This ensures a lower cost converting without loss of productivity while still delivering the well-known quality of conventional die-cutting.

The high-end offer includes Xeikon CX3, based on Cheetah technology, thanks to the integration of ICE toner technology, which requires a very low melting temperature, and prints on a wide range of heat-sensitive materials and substrates that can go from 40 to 350 g/m², and Xeikon CX500 that outperforms all high-quality digital label printing machines with its productivity, thanks to a web width up to 520 mm, the fully rotary printing technology and printing

EQUIPMENTS FOR CONVERTING

TECHNOLOGY & EXPERIENCE

I.E.S.

NOT JUST DIFFERENT: BETTER

ALBERI FRIZIONATI
DIFFERENTIAL REWINDING SHAFTS

SUPPORTI AUTOCHIUDENTI
SELF-LOCKING SAFETY CHUCKS

ALBERI ESPANSIBILI PNEUMATICI
EXPANDING AIR SHAFTS

TESTATE PNEUMECCANICHE CON ADATTATORI
PNEUMECHANICAL EXPANDING CHUCKS

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

soluzione di imballaggio alimentare sostenibile e senza plastica offre ai trasformatori di bicchieri e tazze di carta nuove opportunità di business. La perfetta combinazione tra il toner secco di Xeikon sicuro per il contatto con gli alimenti e le caratteristiche del cartoncino usato (rigido ma liscio e piacevole al tatto con proprietà barriera create con una dispersione ad acqua) crea una interessante alternativa alla plastica per questo tipo di prodotti.

ESSICCAZIONE OTTIMIZZATA PER LA STAMPA INKJET

Xeikon ha presentato la richiesta di brevetto per la sua tecnologia di essiccazione UV Panther DuraCure per l'utilizzo con gli inchiostri UV Xeikon PantherCure. Questa tecnologia di essiccazione esclusiva garantisce nuovi livelli di prestazioni alla serie di sistemi di stampa digitale inkjet UV Xeikon Panther. La tecnologia di essiccazione Panther DuraCure è una tecnica esclusiva che assicura una brillantezza eccezionale con qualsiasi colore, nonché una durata elevata per diverse applicazioni in svariati settori.

I vantaggi principali sono prestazioni di essiccazione uniformi, durata maggiore e il minimo consumo energetico possibile. L'essiccazione UV dell'inchiostro bianco evita che l'inchiostro si disperda contaminando gli altri colori di quadricromia e garantendo una qualità ai massimi livelli. DuraCure "congela" tutti i colori sull'immagine e mantiene una brillantezza e una lucidità ottimali dei colori.

L'utilizzo dell'essiccazione LED con la sua capacità di penetrare in profondità negli strati di inchiostro, assieme all'essiccazione con lampade di mercurio per un'essiccazione leggera ma efficace dell'inchiostro UV offre il meglio delle due soluzioni, consentendo di consumare meno energia e avendo un impatto positivo sulla durata delle lampade di essiccazione.

Jeroen Van Bauwel, responsabile gestione prodotto ha parlato anche di un'azienda italiana, Eurocod, con sede a San Giuliano Milanese. L'azienda è un service di stampa e nobilitazione di etichette che ha scelto di dotarsi

speed of 30 m/min.
In the inkjet field we remember the entry level PX2000 and the high-end PX 3000 solution, based on UV Panther inkjet technology and using the PantherCure UV ink: UV inkjet technology responds perfectly to customer needs, for example longer durability, glossy effect and scratch resistance, keeping in mind the advantages of dry toner for other applications, where print quality, food safety and compatibility with difficult substrates such as natural paper are essential.

SOLUTIONS FOR POUCHES AND CORRUGATED CARDBOARD

Sinon Smith, director of CS Labels, talked about the stand-up pouches line, presented at Xeikon Cafè after a long period of joint research between CS Labels and Xeikon. This recent innovation has been developed for the consumer goods sectors such as food, beverages, chemicals and pharmaceuticals.
The digital printing process on pouches responds to current trends, namely high SKU numbers, shorter time to market and the ever-increasing spread of pouches in stores. There were no corrugated cardboard solutions at Xeikon Cafè, but it is very likely that at drupa 2020 there will be an announcement related to printing on corrugated cardboard, an area being analyzed by Xeikon: Chatelard stated that for this sector digital printing is becoming more and more interesting, moreover if we consider that Flint supplies inks to corrugated cardboard converters, the presentation of a digital solution for cardboard by Xeikon is a logical consequence.

COLLABORATION WITH KOTKAMILLS

During the event we have also seen the first demonstrations of dry toner digital printing on KLAKAMILLS ISLA® Duo, manufactured by Kotkamills, a Finnish paper mill, with Xeikon 3500. This sustainable and plastic-free food packaging solution offers to paper glasses and cups converters new business opportunities.
The perfect combination between dry toner, safe for food contacts and the features of this cardboard, (stiffness but with a smooth and pleasing tactility and with barrier properties produced with water-based dispersion) creates an interesting alternative for this type of products.

OPTIMIZED CURING FOR INKJET PRINTING

Xeikon has applied to patent its Panther DuraCure UV curing technology for use with Xeikon PantherCure UV inks.
This unique curing technology takes the Xeikon Panther UV-inkjet series of digital

GAMA

I&C

G29

Sistema di controllo viscosità per inchiostri a base acqua

- 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@gamaiec.com
www.gamaiec.com

della stampa digitale all'inizio degli anni '90; oggi usa una Xeikon CX3 e una UV PX 3000, quest'ultima dotata di tecnologia Panther, che l'azienda ha scelto per il perfetto equilibrio che offre tra elevata velocità, risoluzione di stampa ed effetto tattile, tanto che con questa macchina le etichette sembrano stampate in serigrafia.

THERMOFLEXX WOODPECKER NANO PER AUMENTARE LA QUALITÀ DELLA FLEXO

Uwe Stebani, direttore di Xeikon Prepress e Christophe Lievens, direttore vendite & marketing hanno presentato le ultime novità nell'ambito dei CtP ThermoflexX offerti da Xeikon. A livello globale sono oltre 7000 i CtP installati e i sistemi sono aggiornati continuamente per quanto riguarda l'automazione e l'efficienza operativa.

Ma la vera novità è una nuova tecnologia per lastre LAM, Woodpecker Nano, che dovrebbe eliminare completamente l'effetto moirè, grazie a microstrutture superficiali. La tecnologia si può usare con le lastre flexo dei principali fornitori. Dopo aver sviluppato i sistemi di imaging ThermoFlexX per riprodurre i pattern di superficie applicati nel RIP (già presenti nel file TIFF o LEN di input), ThermoflexX ha continuato a sviluppare questi pattern e ora è possibile avere pattern con una vera e propria micro-struttura. La tecnologia utilizza le ottiche ad alta risoluzione ThermoflexX: il controllo preciso del fascio laser consente l'implementazione ripetibile e stabile di queste retinature ultra-fini. È stato stabilito che una risoluzione del file di input di 2000 dpi fornisce un'eccellente formazione delle micro-strutture, che sono applicate dal dispositivo di esposizione al momento dell'output quindi non sono necessarie costose opzioni per il RIP: il risultato è un'eccellente qualità di stampa.

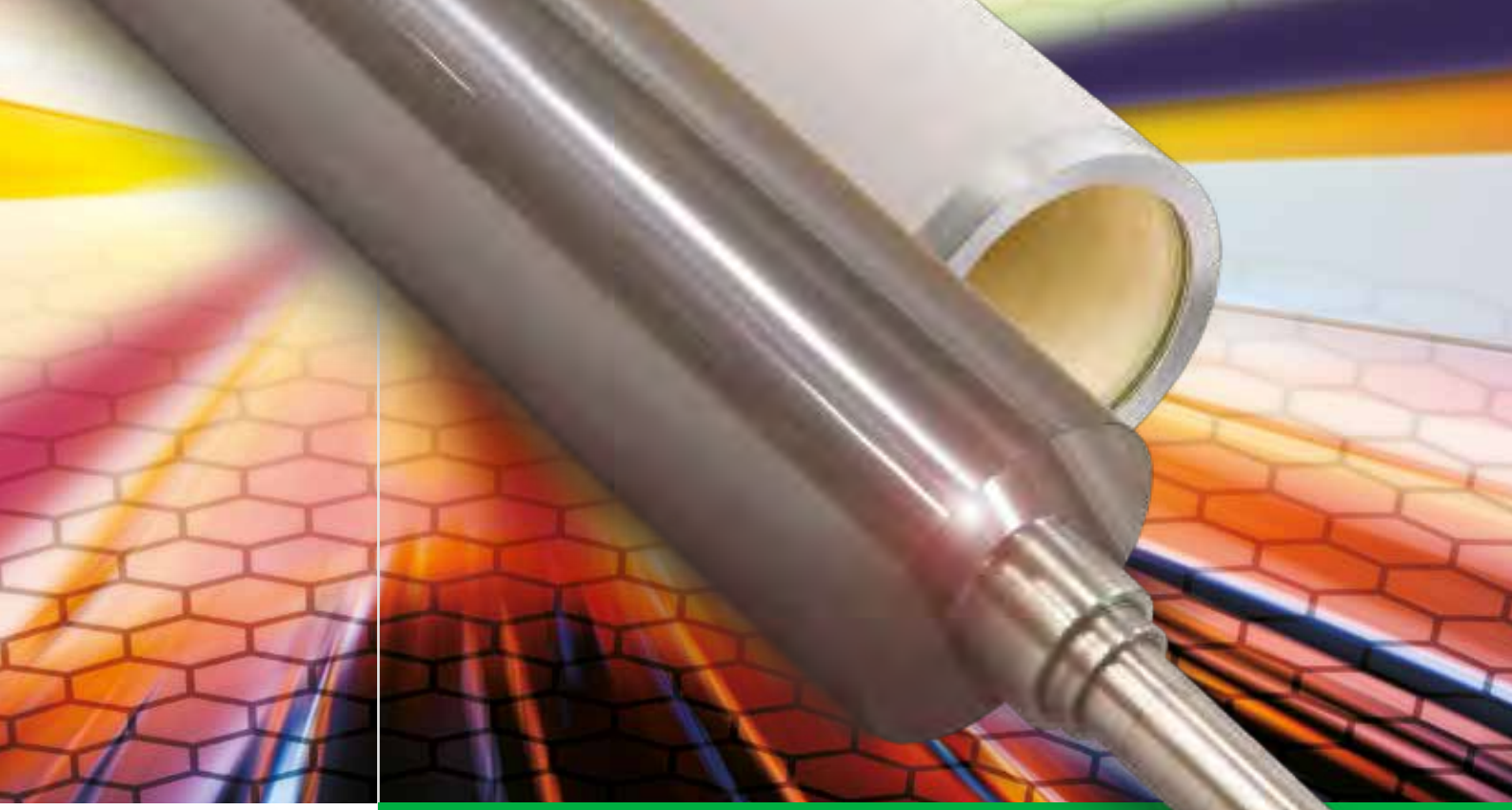
Vedremo la gamma completa di CtP a Labelexpo e ovviamente a drupa 2020. ■

presses to new levels of performance.
The Panther DuraCure curing technology is a unique technique achieving optimal gloss effects in all colors, as well as ultimate durability for multiple applications across multiple sectors.
Key benefits are consistent curing performance, long-term durability, and the lowest possible energy consumption.
UV 'pinning' of white keeps the ink from spreading and bleeding into the CMYK inks. This ensures that the quality of the CMYK image is kept at the highest level. DuraCure 'freezes' all colors across the image and maintains a uniform optimal color brilliance and gloss. The use of LED curing, with its ability to go deep into the ink layers, combined with HG or mercury curing for lightly but effectively curing the surface of the UV ink offers the best of both worlds: combining them in an optimal way to use less energy has a positive impact on the lifetime of the curing lamps.
Van Bauwel, Director Product Management spoke about Eurocod, an Italian company based in San Giuliano Milanese. The company is a printing and finishing service for labels that has chosen to adopt digital printing in the early 1990s; today is using a Xeikon CX3 and a UV PX 3000, the latter equipped with Panther technology, which the company has chosen for the perfect balance it offers between high speed, print resolution and tactile effect, so that with this machine the labels seem printed in screen printing.

THERMOFLEXX WOODPECKER NANO TO INCREASE FLEXO QUALITY

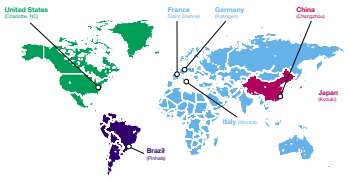
Uwe Stebani, Xeikon Prepress director and Christophe Lievens, sales and marketing director, presented the latest news in the field of ThermoflexX CtP offered by Xeikon. Globally, over 7,000 CtPs are installed and the systems are continuously updated with regards to automation and operational efficiency.

But the real novelty is a new technology for LAM plates, Woodpecker Nano, which should completely eliminate the moirè effect, thanks to surface micro-structures. The technology can be used with flexo plates from the main suppliers. After developing the ThermoFlexX imaging systems to reproduce surface patterns applied in the RIP (already present in the input TIFF or LEN file), ThermoflexX continued to develop these patterns and it is now possible to have patterns with a real micro-structure. The technology uses the high resolution ThermoflexX optics: the accurate control of the laser beam allows repeatable and stable implementation of these ultra-fine screening. It has been established that an input file resolution of 2000 dpi gives an optimum surface micro-structures output, which are applied by the imaging device at the output stage, meaning that expensive RIP options are not needed: the result is an excellent print quality.
We will see the full range of CtPs at Labelexpo and of course at drupa 2020.

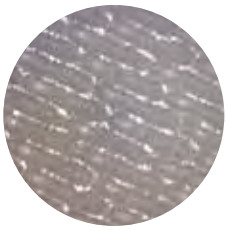


Anilox Rolls & Sleeves

Serie Novaline™

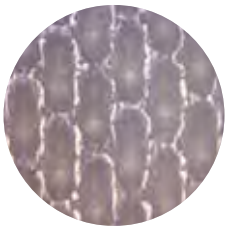


- **Anilox Ceramici PROLINE**
- **Anilox in fibra di carbonio per grandi e piccoli formati ad alte velocità**
- **Incisioni a celle aperte con tecnologia inversa ART, ART Gold, TIF, TIF Gold di ultima generazione**
- **Servizio di pulizia ANILOX con macchina Laser specifica**
- **Servizio PRE e POST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



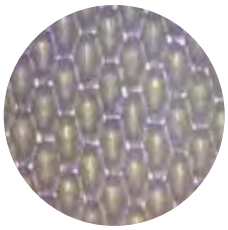
Nova Gold:
Alta definizione per Imballaggio flessibile

- 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

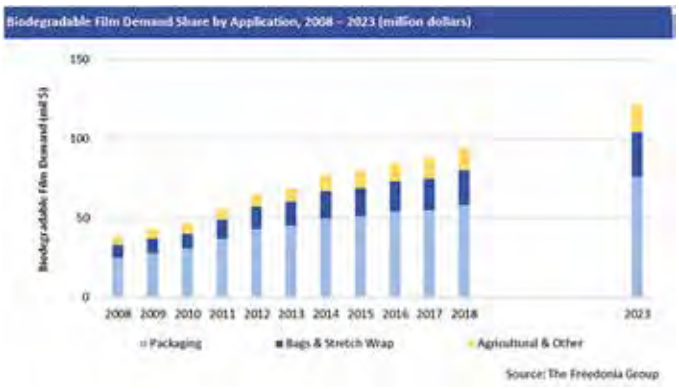
Via Fleming, 3
28100 NOVARA (NO)
Tel. 0321 674832
Fax 0321 36691
support@praxair.com

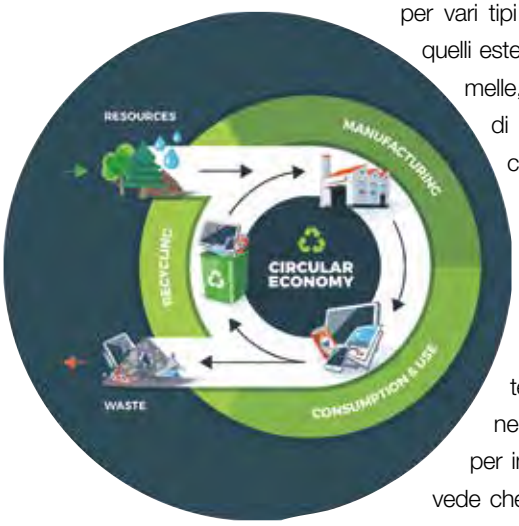
praxair.com/printing

PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES

Riduzione dei materiali smaltiti in discarica: aumenta la richiesta di sacchetti biodegradabili

La domanda di film plastico biodegradabile dovrebbe salire del 5,4% ogni anno per arrivare a $ 122 milioni nel 2023. Gli imballaggi alimentari rimarranno il mercato di sbocco prevalente dei film biodegradabili e si prevede che rappresenteranno il 62% della domanda nel 2023. I film biodegradabili saranno sempre più impiegati per l'imballaggio di insalata e altri prodotti, e anche per le etichette. Inoltre, l'uso di materie plastiche biodegradabili per vari tipi di involucro, come quelli estensibili e per le caramelle, sarà usato sempre di più rispetto ai film convenzionali. Il PLA (l'acido polilattico, cioè un poliestere termoplastico ottenuto a partire dal mais), è attualmente il prodotto leader nel mercato dei film per imballaggio e si prevede che offrirà alcune delle migliori opportunità di crescita fino al 2023, soprattutto per le sue caratteristiche, quali trasparenza, resistenza alla torsione, stampabilità, robustezza e barriera agli odori. Queste e altre tendenze sono presentate in Specialty Films, il nuovo studio della società di ricerche The Freedonia Group.





Si prevede inoltre un rapido aumento della domanda di sacchetti biodegradabili nel 2023. L'aumento sarà sostenuto dalle sempre più numerose infrastrutture di compostaggio e dall'impegno da parte delle istituzioni per ridurre lo smaltimento in discarica, quindi aumenterà la domanda di sacchetti compostabili utilizzati nella raccolta di scarti alimentari e altri materiali organici per la raccolta differenziata. Questi incrementi complessivi saranno limitati in parte dall'impossibilità di ampliare le reti di compostaggio, nonché dalla concorrenza dei sacchetti di carta kraft.

L'aumento della domanda per tutti i tipi di film speciali (barriera, microporosa, sicurezza e protezione, conduttivo e isolante, controllo della luce, solubile in acqua, biodegradabile e altri tipi ancora) sarà del 4,0% annuo per arrivare a $ 9,0 miliardi nel 2023. Le crescite più consistenti saranno per i film biodegradabili e solubili in acqua, risultato di una rapida crescita nei settori degli imballaggi degradabili per alimenti e articoli non alimentari come pastiglie detergenti per bucato e strisce per somministrazione orale di farmaci.

ENGLISH *News from industry*

LANDFILL REDUCTION EFFORTS DRIVE GROWTH FOR BIODEGRADABLE BAGS

Demand for biodegradable plastic film is expected to climb 5.4% yearly to $122 million in 2023. Food packaging will remain the dominant market for biodegradable films and is expected to account for 62% of demand in 2023. Biodegradable films will increasingly be employed in the production of salad, produce, and other food bags, as well as in labels. Additionally, biodegradable plastics usage in overwrap and other films – including those used as twist wrap, cut and wrap, twist film overwrap, and candy wrappers – will continue to make inroads vis-à-vis conventional films. PLA is currently the leading product in the packaging film market and is expected to offer some of the best opportunities for growth through 2023, benefiting from favorable properties such as high clarity, twist retention, printability, strength, and flavor and aroma barriers. These and other trends are presented in Specialty Films, a new study from The Freedonia Group, a Cleveland-based industry research firm.

Demand for biodegradable bags is also expected to rise rapidly through 2023. Advances will be driven by an expanding composting infrastructure and governmental efforts to reduce landfilling, which will boost demand for compostable bags used in the collection of food scraps and other organic materials for waste diversion programs. Overall advances will be restrained to some degree by the inability to substantially widen the national scope of composting networks, as well as competition from kraft paper bags.

Demand for all types of specialty films (barrier, microporous, safety and security, conductive and insulative, light control, water soluble, biodegradable and other) is forecast to advance 4.0% annually to $9.0 billion in 2023. The fastest gains will be in the biodegradable and water soluble film segments, the result of rapid growth in markets such as degradable packaging for food and nonfood items such as laundry detergent pods and oral drug delivery strips. Other smaller volume functions, which include tapes and release films, will also see above average gains in demand through 2023.

ERA'S FIRST GRAVURE SYMPOSIUM IN PAKISTAN

For the first time ERA organised a gravure symposium in Pakistan which took place on 25 April in Lahore, historical Moghul residence and currently capital of Punjab state. The south Asian country has almost 220 million inhabitants of which 50 % are aged 25 and younger. It offers a growing market and great opportunities for gravure, which has a share of over 80 % in the market for flexible packaging printing. All major Pakistan packaging printers attended the event to listen to presentations by the machinery and equipment suppliers Cerutti, Windmöller & Hölscher, Bobst, Daetwyler Swisstec, Enulec and GMG on the technological developments in gravure. On the following day the ERA delegation from Europe headed by ERA Secretary General James Siever was invited to a plant tour by the packaging printer Kasmy Pack. They operate a brand new 8-unit Cerutti press to print modern film packaging for the food, biscuits and dairy industry. It was followed by a visit to Kasmy Pack's customer Dalda Foods, major producer of oil and biscuits. They demonstrated a production line for potato chips, starting with the peeling and slicing of potatoes, and finishing with the packing of the chips in gravure printed film pouches ready to sell to the final consumer.

ERA and the Pakistan gravure printers were very satisfied with the outcome of the event which should be the beginning of a closer co-operation to support the further progress of gravure in Pakistan.

LA ROTOCALCO COMPATTA NELLA COMBINAZIONE CHE VUOI

MODELLI ROTOSHAFTLESS

AVVOLGITORI ABBINABILI

LARGHEZZA STAMPA
200-350

SIMPLEX

LARGHEZZA STAMPA
300-400

AUTOMATICO CON TAGLIO IN LINEA

LARGHEZZA STAMPA
500-600

AUTOMATICO DOPPIO VERT. CON TAGLIO IN LINEA

LARGHEZZA STAMPA
1100

AUTOMATICO DOPPIO ORIZ. CON TAGLIO IN LINEA

ROTO PER FLEXO LARGHEZZA STAMPA
500-800

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 ingombo – 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

R.C.L. S.r.l. – Str. Prov. Casale Altavilla, 30 - 15030 Terruggia - AL (Italy)
Tel. +39 0142 403118 ⏄ info@rclsrl.it ⏄ giorcelli.b@rclsrl.it ⏄ www.rclsrl.it

Il primo convegno ERA in Pakistan

Per la prima volta ERA ha organizzato un convegno in Pakistan, che si è svolto il 25 aprile a Lahore, capitale dell'impero Moghul e attualmente capitale dello stato del Punjab.
Questo paese dell'Asia meridionale ha quasi 220 milioni di abitanti e il 50% ha meno di 25 anni. Offre un mercato in crescita e grandi opportunità per la rotocalco, che ha una quota di mercato di oltre l'80% nel settore della stampa degli imballaggi flessibili. Tutti i più importanti stampatori pakistani di imballaggi erano presenti per assistere alle presentazioni di Cerutti, Windmöller & Hölscher, Bobst, Daetwyler Swisstec, Enulec e GMG sugli sviluppi tecnologici della rotocalco.
La delegazione ERA proveniente dall'Europa, guidata dal Segretario generale dell'associazione James Siever, è stata invitata a partecipare a una visita presso lo stampatore di imballaggi Kasmy Pack.
In azienda sono operative una nuovissima Cerutti con 8 gruppi per stampare imballaggi su film per l'industria alimentare, dei biscotti e del latte. Successivamente i partecipanti hanno visitato un cliente di Kasmy Pack, Dalda Foods, importante produttore di olio e biscotti. Qui è stato possibile vedere una linea di produzione per patatine fritte, iniziando con la sbucciatura e l'affettatura delle patate, per finire con il confezionamento delle patatine in buste di film stampato in rotocalco pronte per la vendita al consumatore finale.
ERA ma soprattutto gli stampatori rotocalco pakistani si sono dichiarati molto soddisfatti dell'evento che dovrebbe essere l'inizio di una più stretta cooperazione per sostenere gli ulteriori progressi della stampa rotocalco in Pakistan.

Power and Resistance

Tagliatori trasversali per carta plastica alluminio

cavalleri.org

NEW GENERATION

Syncro®

& SyncroJet®

Cavalleri

siamo presenti al

PRINT4ALL

More than the sum of the parts.

Padiglione/Hall 18 - Stand/Booth G36 H35

Fiera di Milano, Rho 29 Maggio - 1 Giugno,2018

Fiera di Milano, Rho May 29 -1 June 1, 2018

www.print4all.it

By Barbara Bernardi

Xeikon e CS Labels sviluppano una soluzione di stampa digitale per buste stand-up

IN OCCASIONE DI XEIKON CAFÈ ABBIAMO VISTO I RISULTATI DI QUESTA COLLABORAZIONE CHE PREVEDE L'USO DELLA XEIKON CX 500 E SUCCESSIVA LAMINAZIONE E TRASFORMAZIONE: CAMPIONI DI BUSTE BELLE DA VEDERE, MOLTO LEGGERE E PERSONALIZZATE CON DATI VARIABILI

CS Labels ha iniziato la sua attività nel 1976, a Wolverhampton (UK), e da piccola azienda che stampava in flexo e serigrafia, oggi è uno dei più grandi stampatori digitali europeo, che produce etichette autoadesive e imballaggi flessibili in formato busta. CS Labels usa la tecnologia Xeikon, con 5 macchine installate, 4 Xeikon CX3 a 5 colori e una Xeikon CX500 a 5 colori. L'azienda ha uno staff di 50 persone o forse sarebbe meglio definirli dei veri e propri esperti di stampa digitale, e la prima Xeikon è stata installata nel 2007.

Un rapporto iniziato agli esordi di questa tecnologia, che si è sviluppato nel tempo fino a diventare una vera e propria partnership affinché la stampa digitale diventasse un vero valore aggiunto e questa nuova soluzione è il risultato di un lungo lavoro di ricerca, non solo relativo alle macchine ma anche ai materiali.

Per arrivare a questa linea di prodotti sono stati fatti numerosi test relativi ai materiali da accoppiare e sui toner, per evitare il rischio di de-laminazione, e sono stati eseguiti anche test sulla migrazione.

BUSTE IN DIGITALE: ORA È POSSIBILE

Le buste (pouches) di CS Labels possono essere richiudibili, quindi i prodotti contenuti si mantengono meglio e più a lungo, soprattutto gli alimenti. Ma non solo, le buste sono anche più leggere e quindi il loro trasporto è più facile e soprattutto più economico. Piccole tirature per campagne speciali o creative, stampa di lotti stagionali o a tema, o stampare una confezione o un'etichetta con immagini, messaggi diversi, all'interno della stessa tiratura: le applicazioni possibili sono davvero tante.

curioni SUN teramo

PAPER BAG MAKING MACHINES

www.curionisun.it

Come è stato possibile tutto questo? Integrando vari processi per creare una linea produttiva completa, che Simon Smith, direttore di CS Labels, ha descritto nel dettaglio durante il suo intervento nel corso di Xeikon Cafè. La prima fase è ovviamente quella della stampa indiretta sulla Xeikon CX500 di PET 23 micron con velocità di 30 m/min, la risoluzione di stampa è a 1200 dpi e il toner a secco è dichiarato idoneo per applicazioni alimentari. Successivamente al PET stampato viene applicato un adesivo termico ad acqua su una GM Ucoatpress, poi la laminazione a caldo di PE, Met Pet, Alluminio al PETe il taglio per avere una bobina stabile, e infine vengono create le buste su un impianto per trasformazione concepito specificatamente per le tirature brevi. Buste o sacchetti sono sigillati sui tre lati e possono essere del tipo Doy, K seal, con chiusura zip, con taglietto invito per una facile apertura, taglio laterale o euro-slot.

L'IMPORTANTE CONTRIBUTO DI XEIKON

La stampa digitale con la tecnologia a toner secco di Xeikon presenta numerosi vantaggi: non solo una qualità di stampa più elevata su supporti flessibili, ma anche riduzioni nei costi di avviamento e nessun costo per i cambi lavoro. La macchina è in grado di stampare informazioni di dati variabili con un solo colore o in quadricromia. La tecnologia a toner secco digitale di Xeikon consente la produzione Just In Time, la produzione di più versioni e adattamenti dell'ultimo minuto. Per lavori molto impegnativi, con volumi elevati e molto complessi, per i quali è necessario valutare quali processi e tecnologie possono garantire un vantaggio commerciale, il break-even point tra processo flessografico e digitale è di almeno 4.000 metri lineari. Le buste stand-up possono essere abbastanza complesse da produrre, se si

ENGLISH *Version*

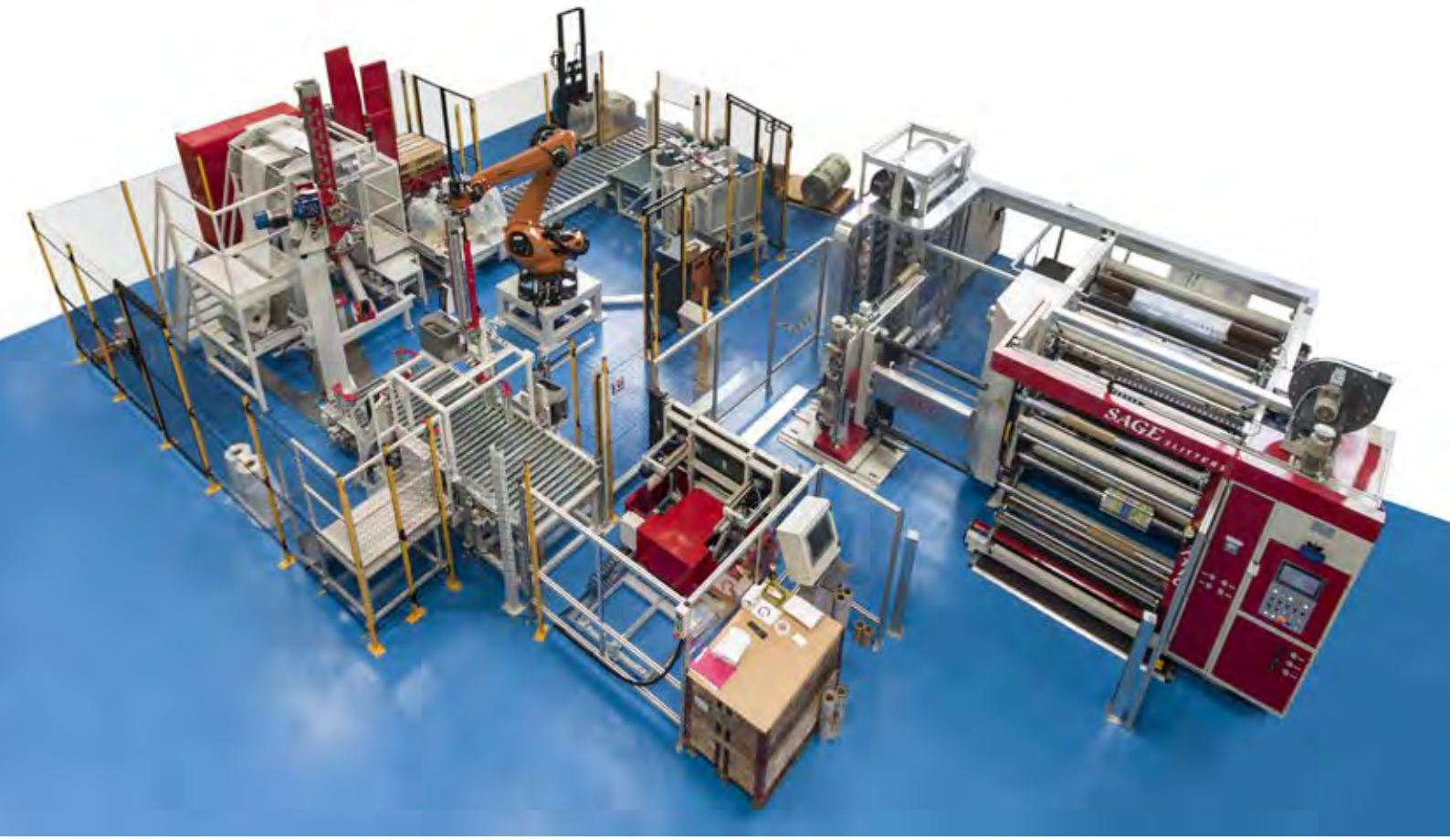
Xeikon and CS Labels develop a digital printing solution for stand-up pouches

ON THE OCCASION OF XEIKON CAFÈ WE SAW THE RESULTS OF THIS COLLABORATION WHICH INVOLVES THE USE OF XEIKON CX 500 AND SUBSEQUENT LAMINATION AND CONVERTING:
SAMPLES OF POUCHES THAT ARE BEAUTIFUL TO SEE, VERY LIGHTWEIGHT AND CUSTOMIZED WITH VARIABLE DATA

Born in 1976, CS Labels, located in Wolverhampton (UK) have grown from a small flexographic and screen printer into one of Europe's largest digital printers, which manufacturers self-adhesive labels and flexible packaging in the form of stand-up pouches and continuous film. CS Labels is using Xeikon technology, with 5 installed machines, 4 Xeikon CX3 with 5 colors and one CX500 with 5 colors. The company has a staff of 50 people, very skilled and true experts in digital printing: the first Xeikon was installed in 2017 at the beginning of this technology. A relationship that has developed over time to become a real partnership so that digital printing became a real added value and this new solution is the result of a long research work, not only related to machines but also to materials.
To get to this line, lots of tests were carried out relating to the materials that could be laminated and also to toners, in order to avoid the risk of de-lamination, migration tests were also performed.

POUCHES WITH DIGITAL PRINTING: NOW IT'S POSSIBLE

Pouches from CS Labels can be re-sealable. This means that the goods and products contained inside the pouch remain fresher for longer, above all food products. But not only this, they are more lightweight, and the transport is easier and more economic. Short runs of special or creative campaigns, printing of seasonal or themed



BMATIC 4.0

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

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

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

SAGE SLITTERS

Sage s.r.l. - Via Cesariano, 27 - 21056, Induno Olona, (VA) - Italy - Tel. +39 0332 201069 - Fax. +39 0332 212506
info@sageslitters.com - www.sageslitters.com

considera la natura flessibile dei vari strati che le compongono. La collaborazione tra CS Labels e Xeikon ha voluto semplificare il processo produttivo.

"La linea che abbiamo creato con CS Labels è un esempio eccezionale di ciò che chiamiamo l'innovazione guidata dai clienti. La nostra soluzione di stampa digitale per buste stand-up utilizza la tecnologia con toner secco, garantita per la sicurezza alimentare. Questa tecnologia offre inoltre uniformità e una finitura uguale all'offset (retino AM) e alla stampa flessografica quando è richiesta la corrispondenza cromatica.

Con il nostro programma aXelerate, i nostri team dedicati sono in grado di fornire una formazione diretta e personalizzata e di garantire assistenza ai nostri clienti in ogni momento", commenta Filip Weymans, Xeikon VP Marketing.

I rivenditori e i proprietari dei marchi individuano un enorme valore in questo tipo di imballaggio per diversi motivi, che vanno dalla presentazione del prodotto alla funzionalità per il cliente. Le buste stand-up possono anche essere sostenibili: una busta presenta un rapporto "prodotto/imballaggio" di 35:1, il che significa essenzialmente che è in grado di contenere fino a 35 volte il proprio peso, il che si traduce in un minore consumo energetico per la produzione e il trasporto. Le buste possono avere forme diverse in base alle dimensioni, all'applicazione di uso finale e alla funzionalità. Numerosi marchi stanno effettuando il passaggio da imballaggi rigidi a versioni più flessibili, come le buste stand-up.

batches, or printing a package/label with different images and messages on the same print run: possible applications are really a lot.

How all this was possible? Integrating the various processes to create a complete production line, which Sinon Smith, managing director of CS Labels, has described in detail in his speech during Xeikon Cafè. The first step is obviously indirect printing with Xeikon CX500, that prints onto 23 micron PET at 30 metres per minute, resolution is 1200 dpi and dry toner used is suitable or food applications. Then to the printed PET is applied a water based thermal adhesive to PET utilizing a GM UCoatpress; after this there is the heat lamination of PE, Met Pet, Aluminium to PET, then a slit roll to provide a stable web, at the end pouches are created with a converting machine specially constructed, designed specifically for short runs. Finished products are 3 sided sealed pouches, sachets of these types: Doy, K seal, Zip Closures, Tear Notches, Corner cutter or Euro-slots.

THE IMPORTANT CONTRIBUTION BY XEIKON

Digital printing with Xeikon's dry toner technology has many advantages. It is not only the highest print quality on flexible substrates but there are also reductions in start-up costs and no job changeover costs. The machine has the ability to print variable data information in both single and full colour. Xeikon's digital dry toner technology allows Just In Time production, versioning and last minute adaptations on the fly. For busy print operations with a high volume and complex jobs looking to assess which process and technologies will give them an advantage, the crossover point for flexo and the digital process is at least 4000 lm.

Pouches can be reasonably complex to manufacture because of the flexible nature of their multi-layers. The collaboration between CS Labels and Xeikon wanted to simplify the manufacturing process.

Filip Weymans, Xeikon's Vice President Marketing, states: "the line we created is a prime example of what we call customer driven innovation. Our digital printing solution utilizes our dry toner technology, which comes with a guarantee for food safety.

This technology also ensures consistency and an equal finish to offset (Am screen) and to flexo when colour matching is required. With our aXelerate programme, our dedicated teams provide direct and personal training and support for our customers every step of the way".

Marketers and brand owners see a lot of value in this kind of packaging for a variety of reasons, such as product presentation and functionality for the consumer. Pouches can also be sustainable: a pouch has a so-called "product-to-package" ratio of 35:1, which essentially means that it can carry up to 35 times its own weight, resulting in less energy consumption to produce and to transport. Pouches can have a variety of different shapes depending on size, end-use application and functionality. Many brands are transitioning from rigid types of packaging to more flexible versions such as pouches.

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

La sicurezza e protezione delle bevande mediante i sistemi di codifica e marcatura

VIKTOR PUZAKOV, GLOBAL MARKETING MANAGER DI VIDEOJET TECHNOLOGIES, ESPONE LE PRINCIPALI PROBLEMATICHE DI SICUREZZA NEL SETTORE DELLE BEVANDE E SPIEGA COME LE TECNOLOGIE "INTELLIGENTI" DI CODIFICA, SIA NEL CASO DI CODICI "IN CHIARO" CHE NEL CASO DI CODICI CRIPTATI, STIANO AIUTANDO I PRODUTTORI A RISOLVERE TALI PROBLEMATICHE

L'industria delle bevande, come tutte quelle che realizzano prodotti destinati al consumo alimentare, è soggetta a normative ufficiali e a rigorosi controlli e valutazioni in merito alla qualità e alla sicurezza dei prodotti stessi. Oltre a questo, la qualità dell'offerta di un marchio viene costantemente valutata anche dal consumatore, che oggi più che mai può far sentire la propria voce su piattaforme quali i social media. L'insoddisfazione di un cliente (o, peggio ancora, un problema relativo alla sicurezza di un prodotto) può diventare subito virale e diffondersi a "macchia d'olio" prima ancora di essere ripresa dai media, con un impatto estremamente negativo sulle vendite e sull'immagine delle aziende. Inoltre, sempre più marchi si trovano a dover fronteggiare la contraffazione, un fenomeno che è anch'esso causa di danni, poiché in questo caso i clienti ritengono, seppur erroneamente, di avere a che fare con prodotti sì di bassa qualità, ma comunque autentici. E certamente non bisogna dimenticare che la contraffazione, oltre a tale impatto negativo sul piano della reputazione del marchio, comporta prima di tutto una perdita di fatturato.

Quando si parla di sicurezza, garantire la tracciabilità dei prodotti rappresenta un fattore chiave. E le tecnologie di codifica e marcatura possono dare una mano proprio nel garantire tale tracciabilità, fondamentale in un'epoca in cui il richiamo di un prodotto può arrecare gravi danni anche sul piano della reputazione. Secondo la definizione fornita dalla International Standards Organization (ISO), tracciabilità dei prodotti significa "la possibilità di risalire alla cronologia, all'applicazione o alla posizione di un elemento o di un'attività tramite metodi di identificazione registrata". Questa capacità permette al consumatore finale e al produttore di conoscere la provenienza e le varie fasi attraversate da un prodotto nel suo percorso verso la Supply Chain, fino al punto vendita. Consente inoltre di identificare e ritirare con maggiore rapidità ed efficienza i prodotti che appartengono a un batch sospetto. Le stampanti inkjet, laser e a Trasferimento Termico (TTO) rappresentano un'ottima scelta per applicare codici a barre e DataMatrix in grado di assicurare la tracciabilità dei prodotti. La velocità della linea di produzione, la risoluzione e il tipo e colore del substrato del packaging sono tutti elementi che

besco

Carrelli elevatori alzabobine e trasportatori per movimentazione interna

Reel lift trolley and trasporter trucks for internal handling

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

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

CBE1000/1250/1500
La linea al top della gamma BESCO: carrelli alimentati a batteria. Traslazione e sollevamento elettronico
It is the top line of BESCO production: trolleys 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

besco

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

influiscono sulla scelta della migliore tecnologia, scelta che viene certamente resa più facile quando si collabora con un fornitore esperto in soluzioni di codifica e marcatura.

LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE MEDIANTE LE SOLUZIONI PER LA CODIFICA "INTELLIGENTE"

Benché non si tratti certamente dell'unico "bersaglio", l'alcool è spesso segnalato come una tipologia di prodotto particolarmente colpita dalla contraffazione, per una numerosa serie di ragioni socio-economiche. Nel

2017, l'Europol ha confiscato 26,4 milioni di litri di alcool contraffatto e la Food Standards Agency del Regno Unito include in modo esplicito un packaging e un'etichettatura di scarsa qualità tra i principali segnali per determinare e riconoscere i prodotti alcolici contraffatti. Considerato questo scenario, è comprensibile come le misure anticontraffazione incentrate sul packaging, quali ad esempio la codifica "intelligente" (sia quella "in chiaro" che quella criptata), stiano diventando un'arma importante per vincere questo tipo di battaglia.

La codifica "intelligente" migliora il livello di sicurezza di un codice di lotto o di batch di base: all'interno del codice stesso alcuni specifici caratteri possono infatti essere modificati (e quindi successivamente verificati), utilizzando appositi algoritmi software. Ad esempio, è sufficiente rimuovere il punto centrale d'inchiostro da una "X" per rendere molto più ostica la possibilità di replica dei codici da parte di soggetti non autorizzati.

La codifica "in chiaro", ad esempio quella dei codici marcati mediante un laser, è permanente e quindi sostanzialmente impossibile da rimuovere. Viceversa, i codici criptati sono assolutamente nascosti a tutti coloro che non siano partner autorizzati della distribuzione: è infatti possibile applicare speciali inchiostri UV (ultravioletti) e IR (infrarossi) tramite le tecnologie a Getto d'Inchiostro Continuo (CIJ) o Thermal InkJet (TIJ). E i codici

***ENGLISH** Version*

Keeping beverage safe and secure with coding and marking

VIKTOR PUZAKOV, GLOBAL MARKETING MANAGER AT VIDEOJET TECHNOLOGIES, DISCUSSES PRODUCT SAFETY AND SECURITY CONCERNS IN THE BEVERAGE INDUSTRY AND HOW SMART, OVERT AND COVERT CODING TECHNIQUES ARE ENABLING MANUFACTURERS TO OVERCOME THEM

Beverage, like all industries that manufacture products destined for human consumption, is officially regulated, controlled and scrutinised in terms of product quality and safety. Beyond that, the quality of a brand's market offering is under constant scrutiny by the public, which has an increasingly loud and well-heard voice on social media platforms. Dissatisfaction – or worse, product safety issues – will quickly go viral before potentially being picked up by the media, causing a damaging and costly impact on sales and PR. More and more brands must also contend with counterfeiting – which could cause the same business impacts, as customers believe they have poor quality, but genuine products. Of course, these impacts are also in addition to any operating revenue being lost to counterfeiters.

When it comes to safety, traceability is a key element facilitated by coding and marking, and is particularly important in an age where a product recall can have a significant impact on reputation. According to the International Standards Organization (ISO), product traceability means "the ability to trace the history, application or location of an item or activity by means of recorded identification". This feature allows the final consumer and the manufacturer to know where the supplies have come from and the various stages a product has undergone on its journey to the retail supply chain. It also allows products from a suspect batch to be identified and recalled quickly and efficiently. Inkjet, laser and thermal transfer overprinters (TTO) can be used for printing bar and matrix codes for product traceability. The production line speed, resolution and type and colour of substrate will dictate what technology is best to be employed, and this is easily determined through working with an expert provider of coding and marking solutions.

FIGHTING FAKERS WITH SMART CODING

Although not limited to alcohol, it is often

SVECOM-P.E.

Expanding since 1954

ALBERI ESPANSIBILI

MOD. 638 PK
Alberi espansibili
pneumeccanici a chiavette

MOD. 640 PL
Alberi espansibili
pneumatici a listelli

MOVIMENTAZIONE ALBERI E BOBINE

MOD. 10
Manipolatore
pneumatico

MOD. 405 BA
Carrello elettronico
solleva bobine

TESTATE ESPANSIBILI

MOD. 714 MZ-A
Testate espansibili
pneumeccaniche a tegoli
con maggiorazione

MOD. 713 MA
Testate meccaniche
autoespandenti a settori

SUPPORTI ROTANTI

MOD. 900
Supporti meccanici
con apertura a ribaltello
e innesto a quadro a U

MOD. 925
Supporti meccanici con
apertura a scorrimento
e innesto tondo-quadro

www.svecom.com

realizzati, benché invisibili all'occhio umano, potranno tuttavia essere letti utilizzando le tecnologie e i sistemi di visione disponibili.

Nel caso di scatole e imballaggi destinati alla spedizione, la Marcatura inkjet a Grandi Caratteri (LCM) è in grado di stampare immagini e codici di qualità elevata (ad esempio, loghi e codici a barre) direttamente sulla scatola stessa. Utilizzando un software appropriato, quando un codice a barre verrà scansionato da parte di un rivenditore autorizzato, le informazioni relative alla ricezione dell'imballaggio potranno essere registrate elettronicamente. E, inserendo la codifica "intelligente" in questo processo (dal packaging primario dei prodotti all'imballaggio secondario che serve per spedirli), sarà possibile verificare tali prodotti senza dover aprire le scatole, poiché tutte le informazioni necessarie saranno contenute nel codice finale riportato sulle scatole stesse. Questo processo di aggregazione è un elemento essenziale per proteggere le Supply Chain e per assicurare tutta la visibilità di cui le aziende hanno bisogno.

E l'industria delle bevande deve operare in modo "intelligente" per sentirsi al riparo dalle nuove minacce e garantire così la sicurezza dei prodotti. La codifica e la marcatura saranno quindi componenti sempre più fondamentali per assicurare la tracciabilità e la sicurezza dei prodotti, nonché per disincentivarne la contraffazione, dal momento che rappresentano un potente strumento in grado di ostacolare una replica convincente dei prodotti stessi. E i vantaggi dell'implementazione di soluzioni per la codifica "intelligente" non si limitano alla sola riduzione dei rischi di perdite di profitti: la codifica "intelligente", infatti, permette ai produttori di bevande di assicurare la sicurezza e il benessere dei consumatori che acquisteranno i loro prodotti. ■

reported as a keen target for counterfeiters for a number of socioeconomic reasons. In 2017, Europol seized 26.4 million litres of counterfeit alcohol , and the UK's Food Standards Agency explicitly includes poor quality packaging and labelling as part of its four 'Ps' in recognising counterfeit alcohol. As a result, packaging anti-counterfeiting measures, such as smart, overt and covert coding are becoming an important weapon against the fakers.

Smart coding enhances a basic lot or batch code by altering and verifying specific characters within it using algorithmic software. By simply removing the centre dot of ink from an 'X', for example, you make your codes far more difficult for unauthorised parties to replicate.

Overt coding, such as laser marked codes, are permanent and are therefore near impossible to remove by third parties, while covert codes are completely concealed to all but authorised distribution partners. Both Ultraviolet (UV) and Infrared (IR) inks can be applied using Continuous Inkjet or Thermal Inkjet technology. These covert codes are then read using available vision technologies.

At the shipping case level, large character inkjet marking (LCM) is able to print high quality images and codes – such as bar codes – directly onto the case. When combined with the appropriate software, when a bar code is scanned by an authorised retailer, receipt information is electronically recorded.

The addition of smart codes throughout the process – from pack level through to shipping case – means products can be verified without the need to open the case itself. All of the information is stored within this final code. This aggregation process is a key element to securing supply chains and adding much needed visibility.

The beverage industry must work in a smart manner to keep up with the threats to product safety and security it faces.

Coding and marking will be a critical component in making sure products are traceable and sufficiently difficult for counterfeiters to convincingly copy.

The benefits of implementing smart coding solutions go beyond minimising the risk of profit losses but help beverage producers to ensure that they are safeguarding the wellbeing of those that matter most – the consumers buying their products.

PAM Rollers Factory S.p.A.

Via Adige,1315 35040 Urbana (PD) Tel. +39 0429-879711 Fax.+39 0429 / 878624 - 847632 - 878888 info@pamrollersfactory.com www.pamrollersfactory.com

Il costante miglioramento qualitativo e l'orientamento verso la clientela, sono, da quasi un ventennio, gli obiettivi della nostra organizzazione, uniti ad una crescente sensibilità verso la salvaguardia dell'ambiente.
Il personale altamente qualificato, i moderni reparti produttivi costantemente aggiornati, nonché le dimensioni dell'azienda, ci permettono di operare con grande flessibilità e tempestività, garantendo sempre la qualità e l'affidabilità del prodotto.
La nostra società e' in grado di offrire un'ampia gamma di cilindri, rulli e ingranaggi destinati alle più svariate applicazioni industriali, in particolar modo nel settore flexografico, cartario, tessile, plastico e del converting, nonché esecuzioni speciali su richiesta.
La stretta e continua collaborazione con collaudati fornitori ci permette inoltre di soddisfare qualsiasi esigenza di rivestimento o trattamento specifico sui nostri cilindri, come ad esempio rivestimenti in gomma, teflon, materiali antiaderenti o trattamenti di indurimento superficiale quali tempra induzione, nitrurazione gassosa, ionica etc.
I severi controlli dimensionali e strutturali, sia sulle materie prime che sui prodotti finiti, conformemente al nostro sistema qualità certificato ISO 9002, garantiscono sempre gli elevati standard qualitativi che da tempo ci contraddistinguono sul mercato in cui operiamo, nel rispetto dell'ambiente interno ed esterno conformemente a quanto richiesto dalle normative.

ALCUNI NOSTRI PRODOTTI

Tamburi di contropressione

Rulli folli

Cilindri porta manica **Cilindri porta cliché**

Rulli spiralati **Cilindri riscaldati e raffreddati**

Particolari speciali **Calandre satinate** **e lappate**

Ingranaggi **e Bull-gear** ***NEW*** **Rulli in carbonio**

viscom
Italia 2019

31ª MOSTRA CONVEGNO INTERNAZIONALE DI COMUNICAZIONE VISIVA • 31ST INTERNATIONAL TRADE FAIR AND CONFERENCE ON VISUAL COMMUNICATION

ATTRAZIONE TOTALE

TOTAL ATTRACTION 10-12 OTTOBRE/OCTOBER 2019 • PAD/HALL 8/12 fieramilano

organised by
Reed Exhibitions®

WWW.VISCOMITALIA.IT

FIERA MILANO

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

me.ro S.p.A.

Electronic Industrial Equipment

Me.Ro S.p.A. Z.I. via Balestreri, 430 55100 - Ponte a Moriano - Lucca - Italy
phone: +39.0583.406060 fax: +39.0583.406050 **www.mero.it** **info@mero.it**

Henkel: legislazione sostenibilità i punti cruciali per la sicurezza alimentare

La sicurezza degli imballaggi è un argomento importante per i protagonisti della catena del valore nell'industria alimentare. È un tema complesso, in continua evoluzione, costantemente influenzato dall'innovazione tecnologica, dagli sviluppi del mercato e dalle nuove legislazioni. Gli esperti di Henkel hanno individuato i due i temi chiave nella discussione sulla sicurezza nel packaging alimentare: le implicazioni globali della nuova legislazione sulla sicurezza alimentare in diversi mercati regionali e l'evoluzione verso un imballaggio più sostenibile e le sue implicazioni in termini di sicurezza alimentare.

In Europa, gli oli minerali nei materiali a contatto con gli alimenti hanno animato le discussioni tra le autorità, le organizzazioni non governative (ONG) e gli attori del settore come le associazioni e le aziende.

©depositphotos

Con la sua raccomandazione agli stati membri di monitorare gli idrocarburi del petrolio nei prodotti alimentari e nei materiali a contatto con gli alimenti pubblicati nel gennaio 2017, la Commissione europea ha avviato un dialogo con lo scopo è di introdurre finalmente un quadro giuridico armonizzato e applicabile per il mercato. "Il confronto in corso riflette la complessità di questo problema: gli oli minerali stessi non sono sostanze chimiche chiaramente definite, ma miscele altamente complesse di diverse parti di idrocarburi con varie proprietà, che possono avere varie origini: possono essere impurità provenienti dall'imballaggio e dalla lavorazione degli alimenti, ma possono anche essere miscelati con altri composti idrocarburici da alimenti testati e approvati per il contatto con alimenti. Si tratta di valutazioni della sicurezza, test e analisi di un livello molto sofisticato", spiega il dott. André Weiss, responsabile delle analisi strumentali, sicurezza alimentare di Henkel. La sua collega Monika Tönnießen è d'accordo, e aggiunge: "Henkel accoglie con favore l'approccio aperto della Commissione europea, con l'obiettivo di creare sicurezza per i consumatori e trasparenza e chiarezza per l'industria".

Nessun altro argomento ha dominato le discussioni nel settore degli imballaggi tanto quanto la sostenibilità nell'ultimo anno. La plastica usa e getta, in particolare, è al centro delle discussioni. A dicembre, il Parlamento europeo ha approvato un progetto di direttiva che apre la strada a un divieto di vasta portata delle materie plastiche usa e getta e a tassi di riciclo più elevati. "Garantire la sostenibilità degli imballaggi, mantenendo gli standard pertinenti in materia di sicurezza alimentare, sarà un obiettivo chiave per l'intera catena del valore. André Weiss spiega: "Gli approcci per

ENGLISH News Materials

HENKEL: GLOBAL LEGISLATION AND SUSTAINABILITY FOCUS ON THE FOOD SAFETY DISCUSSION

Packaging safety is an important topic for all players along the value chain in the food industry. It is also a complex field that is constantly evolving, continuously influenced by technological innovation, market developments, and new legislation. As an industry leader in the field of food safe packaging adhesives, Henkel's experts expect two key topics to strongly shape the discussion around food safe packaging in 2019: The global effects of new food safety legislation in different regional markets as well as the evoulution towards a more sustainable packaging and its food safety implications. In Europe, mineral oils in food contact materials have shaped discussion between the authorities, non-governmental organizations (NGOs) and industry players such as associations and companies for several years now. With its recommendation for its member states to monitor the presence of mineral oil hydrocarbons in foods and food contact materials published in January 2017, the EU Commission has set this dialog in motion. Its aim is to ultimately introduce a harmonized, applicable legal framework for the market. "The ongoing discourse is reflecting the complexity of this issue: mineral oils themselves are not clearly defined chemical substances, but highly complex mixtures of different hydrocarbon fractions with various properties. They can have a variety of sources. They can be impurities from packaging and processing of food, but they also can be mixed up with safe and evaluated hydrocarbons of approved food

©depositphotos

www.cmrama.com

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

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

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 10 E
electric/manual solution

type M 6 EC
entrylevel manual solution

RAMA

Agility Trolley

www.cmrama.com

A perfect solution,
manual and electronic

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

type M 600
quality manual solution

type 1T-1M
full electronic solution

creare imballaggi sostenibili si possono dividere approssimativamente in tre categorie: la sostituzione delle materie prime utilizzate in precedenza, la riduzione della quantità di materiali usati e approcci di riciclo innovativi. In tutti e tre i casi, ciò ha conseguenze rispetto alla sicurezza alimentare".

Un esempio delle implicazioni derivanti dalla sostituzione del materiale è la conversione da cannucce in plastica a quelle in carta. Per la produzione di cannucce di carta sono necessari adesivi specifici. "Attualmente stiamo ricevendo numerose richieste dai nostri clienti globali. La richiesta di tali adesivi è in aumento", afferma Tönnießen.

"Questi clienti non stanno solo cercando una soluzione sostenibile e sicura dal punto di vista alimentare come alternativa per il mercato europeo, ma vogliono anche usarla globalmente", aggiunge.

Quando si tratta della riduzione del materiale utilizzato, uno degli approcci consiste nel ridurre il numero di strati nell'imballaggio flessibile. "Ad esempio le verniciature sottili speciali devono assumere funzioni che in precedenza erano svolte da vari strati di materiali diversi, garantendo così la sicurezza alimentare dell'imballaggio", spiega Weiss.

Inoltre, Henkel sta portando avanti l'innovazione nel campo del riciclo degli imballaggi flessibili: insieme al fornitore di tecnologia Saperatec, Henkel ha sviluppato una soluzione per separare i singoli strati e consentire il loro riciclo. "Per il riutilizzo negli imballaggi alimentari, dobbiamo assicurarci che questi materiali siano privi di residui che potrebbero migrare verso l'alimento", afferma Weiss.

Le sfide per l'industria dell'imballaggio continueranno a stimolare la necessità di nuove soluzioni, a causa della crescente complessità della legislazione globale e delle nuove esigenze di sostenibilità, ma con il supporto di un partner globale forte come Henkel e un approccio dedicato, è possibile", conclude Tönnießen.

Flint Group: nuovaa lastra digitale nyloflex® FTH per imballaggi flessibili

Il nuovo prodotto della famiglia di lastre a punto piatto di Flint Group, nyloflex® FTH Digital Plate, offre una maggiore versatilità per soddisfare gli standard più elevati nella stampa di imballaggi flessibili. Si tratta di una lastra flexo a solvente con una superficie liscia progettata per la retinatura superficiale, che offre un'elevata densità dei fondi pieni e prestazioni di alta qualità per eccellenti risultati finali di stampa.

La superficie con punti piatti della lastra digitale nyloflex® FTH viene ottenuta senza ulteriori passaggi di lavorazione o speciali materiali di consumo.

L'esposizione standard o con luce LED UV-A si traduce in una superficie con punti piatti sulla lastra, che può essere prodotta con texture con la più recente tecnologia di retinatura superficiale per creare un pattern in superficie personalizzato per soddisfare i requisiti specifici dello stampatore. La superficie della lastra con i micro-pattern garantisce un'eccellente deposizione dell'inchiostro e una migliore densità nei fondi pieni sui supporti flessibili.

ENGLISH News Materials

contact raw materials. This makes safety evaluation, testing, and analysis a highly sophisticated endeavor," Dr. André Weiss, Manager Instrumental Analytics, Food Safety at Henkel explains. His colleague Monika Tönnießen agrees, adding: "Against the backdrop of this complexity, Henkel welcomes the open approach by the EU Commission – with the goal to create safety for consumers as well as transparency and clarity for the industry.

National, unilateral regulation would lead to a plethora of complex legal frameworks – and would be sub-optimal for all participants."

In 2018, no other topic has dominated the talk in the packaging industry more than sustainability, as single-use plastics in particular have moved into the focus of the public discussion. In December, the EU parliament drafted a directive paving the way for a wide-ranging ban on single-use plastics and for requiring higher recycling quotas. In this light, ensuring sustainable packaging approaches that also meet the required food safety standards will be a major topic for the entire value chain. Weiss declared, "with regard to sustainability, there are three overarching approaches: replacing raw materials, reducing the amount of material applied, and pursuing innovative recycling approaches. In any case, this has implications with regard to food safety".

An example for the implications of material replacement is the change from plastic to paper straws. For their production, these straws require specific adhesives. "We receive numerous inquiries from our global customers, with demand for such adhesives from our portfolio on the rise", Monika Tönnießen says. "These customers are not only looking to find a food safe sustainable solution as an alternative for the European market but aim to roll them out on a global level," she adds. When it comes to reducing material use, one approach in flexible packaging is layer reduction. "Different solutions such as thin barrier coatings need to take over the highly effective food safety functionalities previously achieved by a multi-material, multi-layer packaging with these properties," André Weiss explains.

Additionally, Henkel drives innovation in recycling of flexible packaging. Together with the technology provider Saperatec, Henkel has developed a solution to separate the individual layers, making their recycling possible. "For reapplication in food packaging, we need to make sure that these materials are free of residues that could migrate into food stuffs," says André Weiss. "The challenges for the packaging industry – be it from increased complexity in global legislation or new needs with regard to sustainability – will continue to drive change and the need for new solutions, but with the support of a strong, global partner like Henkel, it is manageable", Tönnießen concludes.

FLINT GROUP ANNOUNCES LAUNCH OF NYLOFLEX® FTH DIGITAL PLATE FOR FLEXIBLE PACKAGING PRINTING

The newest member of Flint Group's family of flat top dot plates, nyloflex® FTH Digital Plate,

The Upgrade! Re-mix.

MATRIX

type M10 — 2 x 40 L

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

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

type M4S 2 x 30 L

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

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

MONODISPENSER

type **200/LB/PR**

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

SOLVENTMIXER

type **3-5 50L**

Three components solvent adhesives mixer.

VEA srl - Via G.Portapuglia, 19 - 29122 Piacenza - Italy
Tel. +39 0523 59 21 68 - sales@veasrl.it - www.veasrl.com

Costruzioni Meccaniche VEA

Converting Equipment by Fausto Gasparini

La lastra nyloflex® FTH Digital stampa con dettagli estremamente nitidi grazie alla sua elevata durezza. La formulazione ottimizzata le conferisce caratteristiche speciali, tra cui quelle che non consentono l'accumulo dell'inchiostro (AIF), che assicurano una tiratura più pulita con un aumento dei tempi di produttività della macchina da stampa ed eccellente resistenza ai solventi per lastre che durano più a lungo e stampa uniforme. Lunghe tirature di stampa, meno fermi macchina e la possibilità di riutilizzare le lastre, riducono gli scarti e offrono ulteriori vantaggi economici agli stampatori.

Le lastre sono disponibili con spessori standard di 1,14 mm e 1,70 mm e nei formati 900 x 1200 mm, 1067 x 1524 mm e 1270 x 2032 mm.

CosmoFilms lancia un film CPP a elevato effetto barriera

Cosmo Films ha recentemente introdotto una pellicola in polipropilene (CPP) per applicazioni di imballaggio che richiedono un'elevata barriera all'umidità e all'ossigeno e ottime proprietà per la saldatura a caldo.

Le pellicole CPP saldabili a caldo di nuova concezione sono perfette per questo tipo di saldatura (> 600 gf / pollice per una gamma di temperature tra 100 e 140° C) e una bassa temperatura all'inizio del processo di sigillatura, consentendo alle macchine confezionatrici di funzionare a velocità più elevate.

Per quanto riguarda l'effetto barriera, i film offrono buone proprietà di barriera all'umidità, all'ossigeno, alla luce e agli aromi. I film offrono rispettivamente un OTR e un MVTR di <30 cc/ m2/giorno e <0,3 g/ m2/giorno.

Le pellicole metallizzate ad alta barriera offrono anche un elevato legame metallico.

I film sono stati testati con successo per biscotti, dolciumi e cracker, snack, cioccolatini e gelati. Disponibili in una gamma da 20 a 30 micron, i film sono adatti sia per laminazione con adesivo che con estrusione.

"Vediamo sempre più CPP utilizzati a livello globale e in India come materiale per le applicazioni di imballaggio nel settore alimentare e agricolo a causa dell'elevata trasparenza rispetto al polietilene e eccellenti prestazioni di tenuta. Cosmo Films, con anni di esperienza nel settore del polipropilene, ha lavorato con grande impegno per proporre una vasta gamma di pellicole CPP, molto valide sia dal punto di vista della funzionalità che perché sono mono-materiali", ha commentato Pankaj Poddar, CEO di Cosmo Films, parlando dello sviluppo del prodotto.

ENGLISH News Materials

provides greater versatility for meeting the highest standards in flexible packaging printing.
A solvent-processed plate with a smooth surface designed for use with surface screening, the new flexo plate provides high solid ink density and superb highlight performance for ultimate overall print results. The inherent flat top dot surface of the nyloflex® FTH Digital Plate is achieved without additional processing steps or consumable items.
Exposure with either standard tube or LED UV-A light results in a flat top dot surface on the plate, which can be texturized with the latest surface screening technology to create a customized surface pattern to meet the specific requirements of the printer. The resultant micro-textured surface of the plate provides excellent ink laydown and improved solid ink density on flexible foil substrates.
The nyloflex® FTH Digital plate prints with extremely sharp highlight detail due to the very hard durometer of the plate.
Its optimized formulation imparts special characteristics, including anti ink fill (AIF) properties, which allow for cleaner running plates with increased press uptime and excellent solvent resistance for longer lasting plates and consistent print. Extended print runs, fewer stops and the ability to reuse plates, decrease waste and offer additional cost-saving advantages to printers.
Plates are commercially available in 1.14 mm and 1.70 mm standard thicknesses and in 900 x 1200 mm, 1067 x 1524 mm, and 1270 x 2032 mm sizes.

COSMO FILMS LAUNCHES CPP HIGH BARRIER FILMS

Cosmo Films has recently introduced a cast polypropylene (CPP) film for packaging applications requiring high moisture & oxygen barrier and high hot tack properties.
The newly launched heat sealable CPP films also offer high hot tack (>600gf/inch over a range of 100-140 degree celsius) and low seal initiation temperature; enabling packaging machines to run at higher speeds. As far as barrier is concerned, the films offer good moisture, oxygen, light and aroma barrier properties. The films offer an OTR and MVTR of <30cc/m2/day and <0.3g/m2/day respectively. The high barrier metallized films also offer high metal bond.
The films have been tested well for biscuits, cookies & crackers, snack food applications, chocolates, and ice-creams. Available in a range of 20 to 30 microns, films are well suited for both adhesive as well as extrusion lamination.
Speaking on the development, Mr. Pankaj Poddar, CEO Cosmo Films said, We see more & more CPP being used globally as well as India as a choice material for packaging applications in food and agriculture owing to its high transparency vis-a vis polyethylene and excellent sealing performance. Cosmo Films with years of experience in the polypropylene space has worked hard to come up with an extensive range of CPP films that it offers today both from functionality as well as mono-materialization standpoint".

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

PER ABBONARSI

Nome e cognome:

Società:

Funzione all'interno della società:

Settore di attività della società:

Codice fiscale o partita Iva:

Indirizzo:

Città: Provincia: CAP: Stato:

Sito internet: e-mail:

Tel: Fax:

Abbonamento annuale per una rivista:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA
■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italia € 70,00 - Estero € 150,00

■ **Bonifico bancario intestato a:**
CIESSEGI EDITRICE SNC
CREDITO ARTIGIANO ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)
IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

Fotocopiare e spedire via fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name:

Company:

Job function:

Primary company business:

Internationa VAT number:

Address:

City: Province: Post Code: Country:

Internet site: e-mail:

Ph: Fax:

Annual subscription for one magazine:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA
■ CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:
■ CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

■ **Banker draught** made out to: **CIESSEGI EDITRICE SNC**
CREDITO ARTIGIANO ag. 55
SAN DONATO MILANESE (MILANO)
IBAN: IT 88 I 05216 33711 000000002214

I'm enclosing a crossed cheque, for the amount of € .....
made out to CIESSEGI EDITRICE SNC

Photocopy and send by fax/ +39/02/9067591 (CIESSEGI EDITRICE)

CONVERTER Flessibili - Carta - Cartone

INDICE INSERZIONISTI
ADVERTISER TABLE

ASAHI	59
ASTER	95
BESCO	83
BFT FLEXO	39
BIMEC	25
CAMIS	37
CAVAGNA	35
CAVALLERI	75
COLORGRAF	81
CONBERG	65
CURIONI SUN	77
DESIGN&DIGITAL	17
DIGITAL FLEX	29
DUPONT	21
EDIGIT	23
EXPERT	55
FACHPACK	III cop.
FERRARINI&BENELLI	61
2G&P	I cop.
GAMA	69
GRAFIKONTROL	31
HEIDELBERG	7
I&C	Anta cop.
IES	67
INCIFLEX	74
KBA FLEXOTECNICA	15
KODAK	5
KONGSKILDE	53
LABELEXPO	2
LANZ	27
MAVIGRAFICA	1
ME.RO	89
NEW AERODINAMICA	41
NORDMECCANICA	II e IV cop.
OFFICINE SIMBA	63
PAM	87
PRAXAIR	71
PRINT SOLUTIONS	13
RAMA	91
RCL	73
SAGE	79
SEI SPA	19
SELECTRA	47
SIMONAZZI	33
ST.OR	49
SVECOM	57,85
TECNOMEC3	51
TEMAC	43
UTECO	3,11
VEA	93
VETAPHONE	9
VISCOM	88
ZENIT	45

FachPack

Il domani si crea facendo

Focus sulla catena di processo del packaging

"Confezionare rispettando l'ambiente" come tema conduttore che indica la strada del futuro. Soluzioni convincenti, preziose conoscenze specialistiche e forti impulsi per tutti i settori a forte uso di imballaggi. Trovate il partner che fa per voi tra gli oltre 1.600 espositori che coprono l'intera catena di processo del packaging: dai macchinari altamente efficienti alla logistica intelligente, dai materiali di imballaggio sostenibili alle soluzioni di finissaggio che catturano l'attenzione.

24 – 26.9.2019 /// Norimberga
fachpack.de/become-visitor

Salone europeo dell'imballaggio,
dei processi e delle tecnologie

NÜRNBERG MESSE

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

DÜSSELDORF - GERMANY
October 16-23, 2019
Hall 4 - Stand 42

nordmeccanica group

THE SOURCE

for coating, laminating, metallizing machinery

Super Combi 4000

Duplex SL-1 Shot

Powermet 25-36

Covering

SL lamination, Dry bond Lamination, Wet Bond Lamination, Primers, Heat Seals, Lacquering, Thermoplastics, Energy Cured, PSA, Cold Seal, Film and Paper Metallization, In-line Laser Die Cutting, Multi-Functional Coatings, more coatings...

Serving

Flexible packaging, Pharmaceutical, Security, Thermal insulation, Photovoltaic, Windows film, Tamper evident, Wiring, Labels, Wine caps, and more industries...

www.nordmeccanica.com

40 1978 2018 nordmeccanica group

NORDMECCANICA Spa ITALY | NORDMECCANICA Machinery Shanghai Co. Ltd. CHINA | NORDMECCANICA N.A., Ltd. USA | NORDMECCANICA L.A., Sa ARGENTINA | NORDMECCANICA INDIA Pvt. Ltd. INDIA