

CHROMA CUT RDC 2100 2400 2800



IL FUSTELLATORE ROTATIVO HBL PER STAMPA FLEXO DI ALTA QUALITÀ

Chroma Cut è il fustellatore rotativo Celmacch a motori diretti sviluppato e prodotto secondo i più alti standard qualitativi europei. Chroma Cut combina la tecnologia più avanzata di stampa della serie Chroma Print con la massima precisione del fustellatore rotativo per garantire affidabilità, precisione e massime performance nel lungo termine.

- HBL CON QUICK SET UP
- TECNOLOGIA A MOTORI DIRETTI SIEMENS
- SISTEMA DI RACLATURA IN FIBRA DI CARBONIO
- SISTEMA PER IL CAMBIO RAPIDO DELLE FUSTELLE
- RETTIFICA AD ALTISSIMA PRECISIONE
- SISTEMA DI CONTROLLO DEL REGISTRO E
TECNOLOGIA ZERO DIFETTI



Alimentatore automatico di pallets



Impilatore mod. IBF



Impianto robotizzato per produzione Paper Pallets



Isola robotizzata di pa

DA
30
ANNI

NEL MONDO
DEL CARTONE



Pallettizzatore automatico mod. PAM - Pila pareggiata sui 4 lati



errebi

www.errebiautomazioni.it

MADE IN ITALY



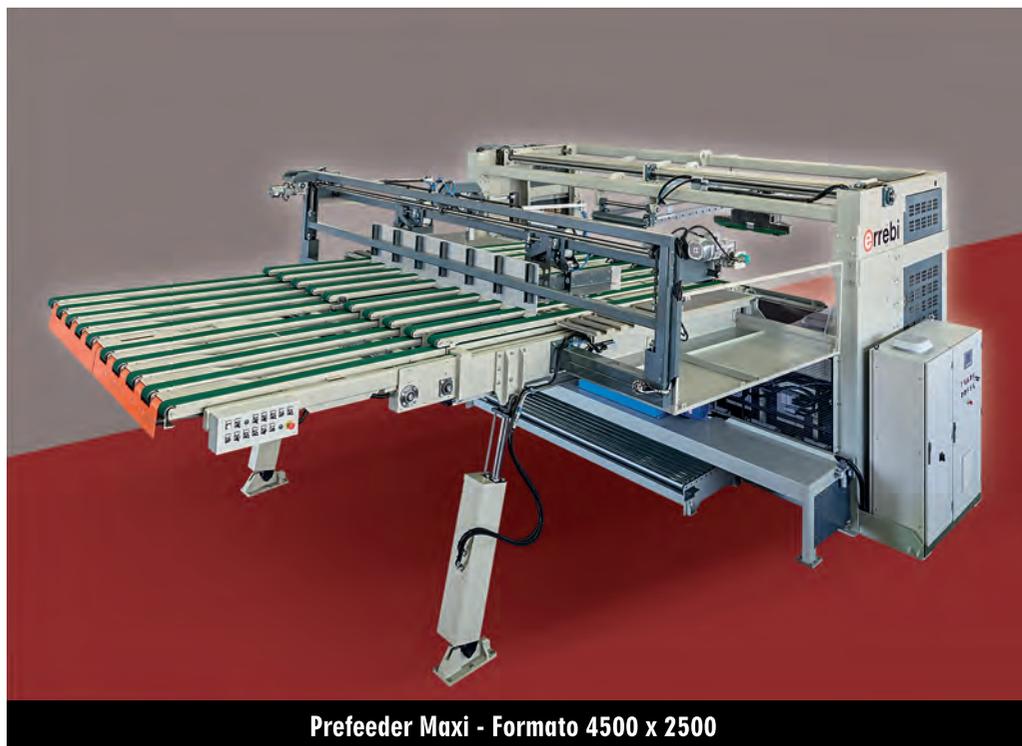
Prefeeder mod. 2000 S per stampa dall'alto



Ralla girevole a 90° mod. RMD



Mettizzazione mod. RPC



Prefeeder Maxi - Formato 4500 x 2500



Mettipallet automatico rapido mod. MP



Stampante digitale a getto d'inchiostro, modulare, mod. X Large

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



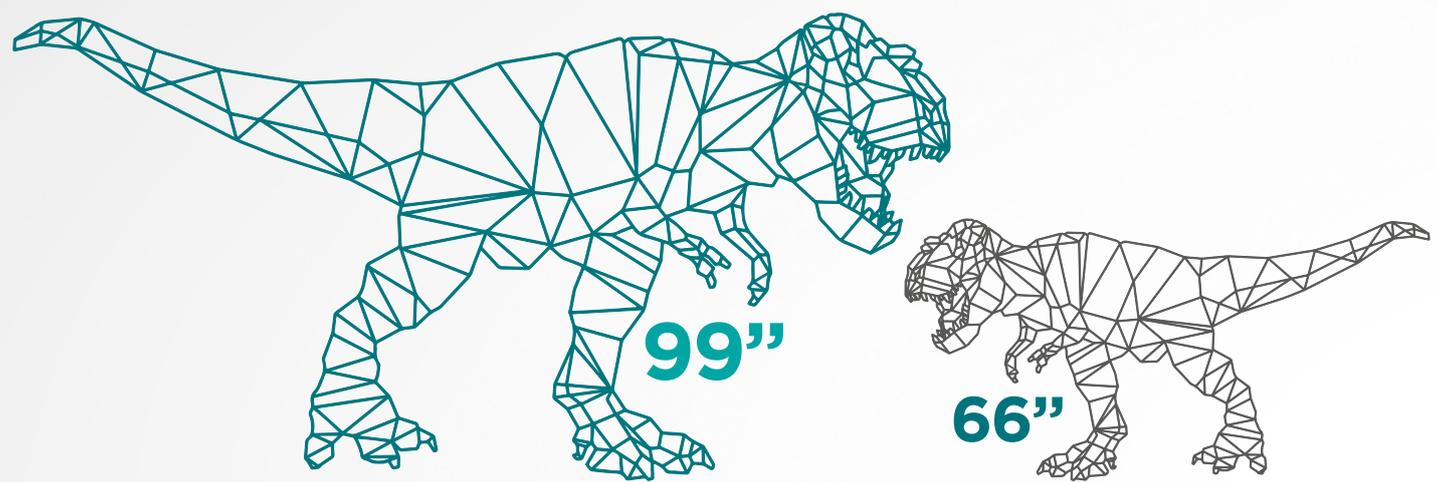
Nuovi impianti monoblocco **ECOBLOCK** *mod. BIOX-SBR/MBR*

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



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

2 in 1 MACCHINE DUAL SIZE UNA SOLUZIONE INNOVATIVA



GRUPPI STAMPA E FUSTELLATORE ROTATIVO. L'EVOLUZIONE DELLA SPECIE.

DUAL SIZE 66"- 99" - BREVETTATO. Grazie ai due cilindri fustellatori, uno da 66" (1.676 mm) e l'altro da 99" (2.514 mm), e ai gruppi stampa "dancing" è possibile lavorare su una macchina standard da 66" (1.676 mm) fogli stampati e fustellati fino a 99" (2.514 mm) di altezza canna senza ripetere stampa e fustellatura sullo stesso foglio.
Disponibile su Printer Slotter RDC e linee complete FFG.

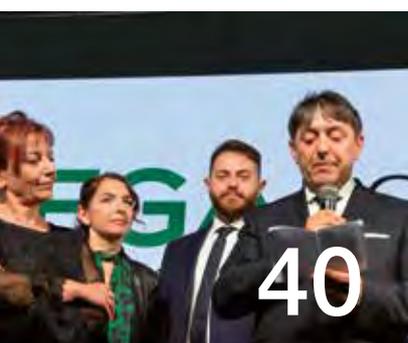
verso la
standardizzazione
dei formati
66" e 99"

gruppo
fustellatore
DUALSIZE
retrofitabile
con qualsiasi
**Printer Slotter
66" esistente**

da **3600**
a **5000**
di luce

Engico
engineering for corrugated
INNOVATORS NOT IMITATORS
engico.com

 **FEFCO 2019**
Technical Seminar
**BRONZE AWARD FOR
BEST INNOVATION**



- 4 FlexoBar - 3 Racle: pericolose carezze al rullo anilox**
- 6 FlexoBar - 3 Doctor blades: dangerous strokes on the anilox roller**

16 Innova Group: innovazione ed efficienza per prodotti e servizi altamente competitivi

18 Innova Group: innovation and efficiency for highly competitive products and services

24 Nuova sede italiana per Lohmann, lo specialista dei sistemi adesivi per stampa e imballaggi

26 New italian premises for Lohmann, the specialist for adhesive systems for printing and packaging

28 Durst Delta WT 250 alla conquista del mercato cartotecnico italiano

30 Durst Delta WT 250 at the conquest of the italian cardboard converting market

32 Con WebOrd di RTS la comunicazione tra scatolificio e ondulatore non è mai stata così facile e veloce

34 With WebOrd by RTS communication between box factory and corrugator has never been so easy and fast

40 Megabox: nuova sede produttiva e nuovi investimenti tecnologici

42 Megabox: new production site and new technological investments

44 ServiForma: Tecniche di fustellatura dall'A alla Z - Non c'è tre senza quattro!

46 ServiForma: Die cutting techniques from A to Z - Good things come in fours

50 Ilim Group, uno dei più grandi players russi, investe nell'alta tecnologia Celmacch e Asahi

52 Ilim Group, one of the greatest russian players, invests in high technology by Celmacch and Asahi

56 ProjectBlue di Z Due: la tecnologia vincente per la conversione

58 ProjectBlue by Z Due: the winning technology for conversion

62 News Tecnologie
News Technologies

72 Smurfit Kappa presenta "totheweb display", l'espositore in cartone ondulato intelligente

74 Smurfit Kappa presents "totheweb display", the intelligent display in corrugated cardboard

78 News Dall'industria
News from industry

82 Tissue World 2019: un viaggio all'interno del settore in una giornata di fiera

84 Tissue World 2019: a trip through the sector in one day show

90 News Materiali
News Materials

96 Indice inserzionisti
Advertiser table

Iscritta al Registro Nazionale della Stampa n° 5360

Autorizzazione del Tribunale di Milano n° 62 del 8 febbraio 1988

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

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

corrugate@converter.it
www.converter.it

@ConverterFlexo

www.youtube.com/converterwebtv

www.flickr.com/photos/converter

issuu.com/converteritaly

Direttore responsabile/Editor:
Stefano Giardini

Coord. redazionale/Chief editor:
Andrea Spadini

Redazione/Editorial staff:
Massimo Giardini,
Barbara Bernardi

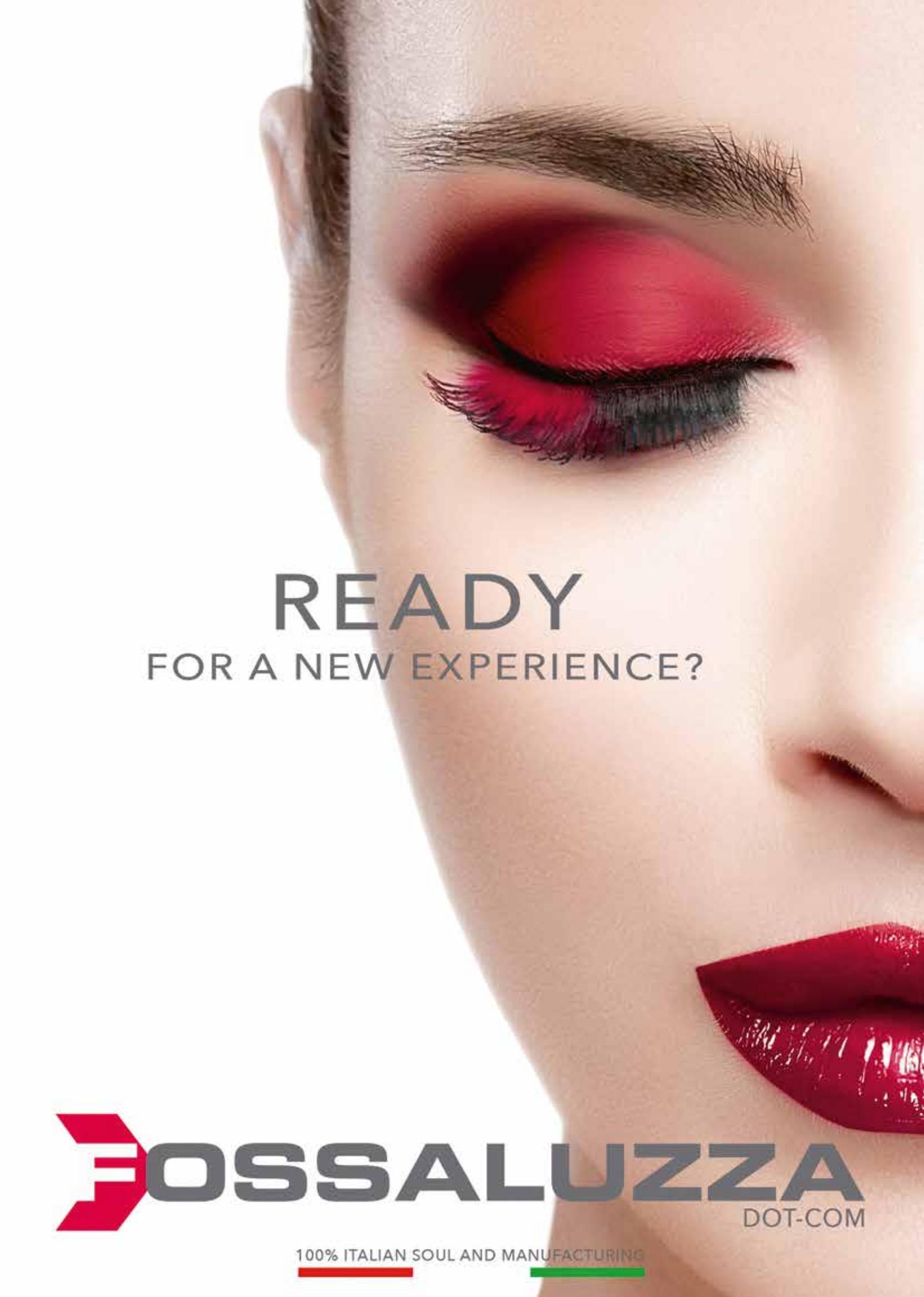
Impaginazione e grafica/Graphics:
Federica Giardini

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.



READY
FOR A NEW EXPERIENCE?

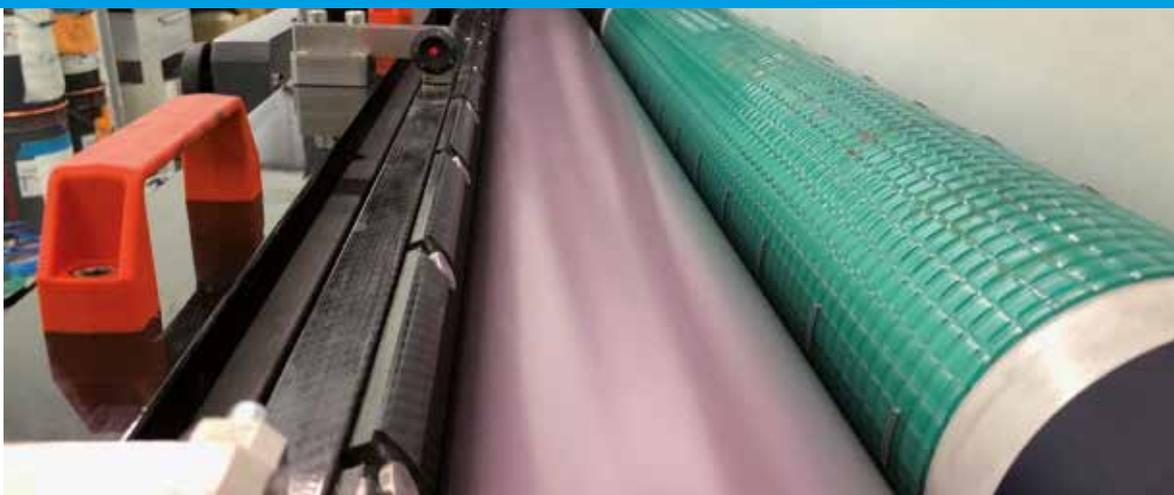
 **FOSSALUZZA**
DOT-COM

100% ITALIAN SOUL AND MANUFACTURING



Racle: pericolose carezze al rullo anilox

CONTINUIAMO IL PERCORSO DI APPROFONDIMENTO TECNICO NEL MONDO DELLA STAMPA FLESSOGRAFICA SU CARTONE ONDULATO PARLANDO DEI SISTEMI DI DOSAGGIO DELL'INCHIOSTRO, GRAZIE AL PREZIOSO CONTRIBUTO DI ALESSIO POLASTRO, MATTEO MELEGATTI, OMAR MELELEO, COORDINATI DA SIMONE BONARIA



Alessio Polastro



Matteo Melegatti



Omar Meleleo

Dopo aver parlato sul precedente numero di sistemi di raclatura, ci focalizzeremo in questo articolo proprio sulle racle: le lame montate sulle camere racla che hanno un ruolo fondamentale nel processo di stampa flessografica.

FUNZIONE DELLA RACLA

La racla è una sottile lama che viene montata nel gruppo stampa, lavorando in contatto con la superficie del rullo anilox. Il suo compito nella stampa flessografica è quello di asportare in maniera uniforme l'eccesso di inchiostro accumulato sulla superficie dell'anilox, facendo sì che rimanga solo quello contenuto nelle celle.

Per fare in modo che ciò accada è fondamentale avere una raclatura efficiente, data da diversi fattori tra cui:

- il corretto angolo di tangenza della lama sul cilindro, che può variare sia in funzione dell'OEM sia della tipologia di macchina da stampa. Solitamente l'angolo ideale si ha tra i 27° e i 33°, ma il range può variare dai 25° ai 40°.
- La corretta pressione della camera che dev'essere minima per garantire una raclatura efficiente, solitamente si consiglia di lavorare in un range di 0.8-2 bar, perché all'aumentare della pressione si riduce l'angolo ideale di raclatura e aumenta la superficie di contatto con l'anilox, causando potenziali danni alla ceramica.

Un consiglio per verificare che la raclatura stia avvenendo in maniera efficace è di controllare che la superficie dell'anilox risulti opaca durante l'inchiostrazione, priva di lineature.

TIPOLOGIE DI RACLE

I materiali maggiormente impiegati nella produzione di racle sono plastica, acciaio al carbonio e acciaio inossidabile. Per risolvere criticità di stampa o allungare il ciclo di vita, spesso si ricorre a lame in acciaio rivestite superficialmente, trattate o con ceramica fiammata nella zona di contatto. La durezza è variabile, le più morbide sono quelle in plastica, mentre le più dure sono quelle con inserto in ceramica. Va da sé che ogni lama, anche le più dure, deve avere una durezza inferiore rispetto alla durezza di un anilox che, mediamente, si attesta attorno ai 1.200 HV – 1.500 HV: l'obiettivo prioritario è preservare la vita del costoso rullo ceramizzato.

Racle in acciaio

Sono impiegati differenti tipologie di acciaio, le cui caratteristiche chimico-fisiche e meccaniche determinano, insieme ad altri fattori, diversi comportamenti della racla durante le operazioni di stampa. Molteplici sono gli elementi da considerare per la scelta di una racla in acciaio idonea alle proprie esigenze e per farlo è fondamentale valutare la tipologia di acciaio da impiegare.

Imballo in cartone, una tela su cui stampare

Cyrel® DLC



Un nuovo modo di vedere il bianco

Cyrel® EASY BRITE



Le lastre Cyrel® DLC per la stampa su cartone ondulato e i retini Cyrel® EASY BRITE, parte della crescente famiglia di soluzioni di stampa DuPont™ Cyrel®, offrono risultati di stampa di alta qualità nelle applicazioni flessografiche.

Per ulteriori informazioni consultare il sito cyrel.com

DuPont™ Cyrel®



 CELEBRATING
45 Years



Esistono, oggettivamente, elementi per contraddistinguere e classificare gli acciai per racla, partendo, ad esempio, dalla composizione chimica, dalla purezza degli elementi che la compongono e dai trattamenti termici adottati.

Essenzialmente, è possibile distinguere le seguenti macro categorie

- ACCIAI AL CARBONIO
- ACCIAI INOSSIDABILI
- ACCIAI SPECIALI

Nel cartone ondulato, utilizzando inchiostri base acqua, si utilizzano principalmente raclate in acciaio inossidabile.

La caratteristica principale di questi, comunemente più conosciuta, è la presenza di una percentuale di cromo (decisamente superiore a quella talvolta rintracciabile negli acciai al carbonio) che conferisce una maggiore resistenza alla corrosione.

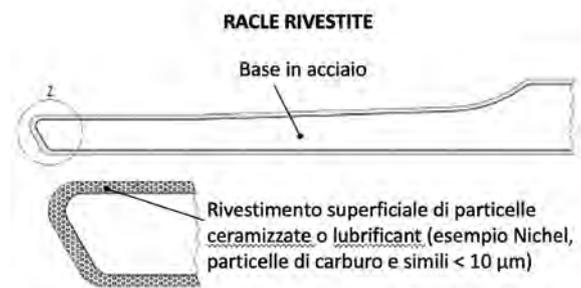
Gli acciai speciali sono utilizzati nelle situazioni di stampa dove esiste la necessità di migliorare le prestazioni dei più comuni acciai al carbonio o acciai inossidabili.

Generalmente, l'obiettivo di questi acciai è quello di migliorare la durata della vita della racla, in particolare la durata delle originali spoglie geometriche del bordo rettificato.

Il mantenimento della sagoma e del filo iniziali della racla danno la possibilità di stampare ad alta qualità per più tempo, rispetto alle raclate in acciai più comuni, oppure di stampare più copie, fondi pieni e/o fondi bianchi oppure con inchiostri più abrasivi della media. Talvolta, vengono utilizzate queste raclate anche per progetti di stampa particolarmente complicati.

Lame rivestite

Le lame rivestite hanno molteplici proprietà, quella primaria è relativa alla durata. Sono in grado di garantire un



ENGLISH Version

Doctor blades: dangerous strokes on the anilox roller

WE CONTINUE THE TECHNICAL IN-DEPTH STUDY IN THE WORLD OF FLEXO PRINTING ON CORRUGATED CARDBOARD, TALKING ABOUT INK DOSING SYSTEMS, THANKS TO THE VALUABLE CONTRIBUTION OF ALESSIO POLASTRO, MATTEO MELEGATTI, OMAR MELELEO, COORDINATED BY SIMONE BONARIA

After talking about the previous number of doctor blade systems, in this article we will focus on doctor blades mounted on doctor blade chambers which play a fundamental role in the flexo printing process.

FUNCTION OF THE SQUEEGEE

Doctor blade is a thin blade that is mounted in the printing unit, working in contact with the surface of the anilox roller. His task in flexo printing is to uniformly remove the excess ink accumulated on the surface of the anilox, ensuring that only that contain

ed in the cells remains.

In order to do this, it is essential to have an efficient doctor blade, guaranteed by various factors including:

- the correct tangency angle of doctor blade on cylinder, which can vary both depending on the OEM and the type of printing machine. Usually the ideal angle is between 27° and 33°, but the range can vary from 25° to 40°.
- The correct chamber pressure, which must be minimal to guarantee an efficient doctoring, it is usually advisable to work in a range of 0.8-2 bar, because

as the pressure increases the ideal doctoring angle is reduced and increases the contact surface with anilox, causing potential damage to the ceramic.

A suggestion to verify that doctoring is taking place effectively is to check that the surface of the anilox is opaque during inking, without any lines.

TYPES OF DOCTOR BLADES

The materials most used in the production of doctor blades are plastic, carbon steel and stainless steel. To resolve critical issues in printing or lengthen the life cycle are often used steel blades coated on the surface, treated or with flamed ceramic in the contact area. The hardness is variable, the softest are those in plastic, while the hardest are those with a ceramic insert. It goes without saying that every blade, even the hardest ones, must have a lower hardness less than an anilox which, on average, is around 1,200 HV - 1,500 HV: the priority objective is to preserve the life of the expensive ceramic roller.

Steel blades

Different types of steel are used, whose chemical-physical and mechanical characteristics determine, together with other factors, different doctoring behaviors during printing operations. There are many elements to consider when choosing a steel blade suitable for your needs and to do this it is essential to evaluate the type of steel to be used. There are, objectively, elements to distinguish and classify steels for doctor blade, starting, for example, from the chemical composition, from the purity of the elements that compose it and from the heat treatments adopted.

Essentially, it is possible to distinguish the following macro categories

- CARBON STEELS
- STAINLESS STEELS
- SPECIAL STEELS

In corrugated cardboard, using water-based inks, are used mainly stainless steel doctor blades. The main characteristic of these, commonly more known, is the presence of



EDF EUROPE

A MEMBER OF DONGFANG PRECISION GROUP



Casemaker **FD 618**
FD 821



Casemaker **HGL 924**



ciclo di vita elevatissimo grazie all'alto indice di resistenza all'usura dovuto dall'anilox, o da inchiostri o vernici particolarmente viscosi.

Tendenzialmente le racle trattate superficialmente, o riportate, hanno una durezza maggiore rispetto a quelle in plastica e in acciaio: i vickers si attestano da 680 HV fino ad arrivare a 950 HV (ne esistono alcune che addirittura arrivano a 1.000 - 1.050 HV).

Rispetto alle lame in acciaio non trattato, richiedono una pressione minima di contatto; inoltre le particelle impiegate nel rivestimento o nel riporto, idem come prima esercitano un effetto lubrificante: tutto ciò si traduce in una riduzione delle forze d'attrito in gioco ed un conseguente ottimale scorrimento della lama sull'anilox.

Ecco perché possiamo affermare che, se usate correttamente, preservano ed allungano la vita degli anilox: questa premessa è doverosa, poichè un'eccessiva

pressione andrebbe a variare l'angolo e la superficie di contatto, con conseguenti problemi di stampa, di back doctoring o, peggio ancora, un eccessivo consumo del cilindro ceramizzato.

Oltre a migliorare la durata della lama, i trattamenti superficiali minimizzano le lineature sugli anilox (scoring lines) e le rigature sul substrato stampato o verniciato (streaking). Sono molto resistenti alla corrosione, quindi particolarmente indicate per chi utilizza prodotti a base a acqua. Inoltre, riducono il fattore di contaminazione da particelle d'acciaio nell'inchiostro.

Racle in plastica

Queste racle sono realizzate in diversi materiali plastici come polietilene UHMW (Ultra High Molecular Weight), poliestere e un'ampia varietà di acetali e presentano vantaggi quali lunga durata, resistenza alla corrosione, basso coefficiente d'attrito e sicurezza in fase di manipolazione. Nella stampa del cartone ondulato questa tipologia di racle è in uso dagli anni '60, quando vennero introdotte le prime racle in UHMW prive di bisellatura. Questo materiale offriva diversi vantaggi tra cui: sicurezza per gli operatori che si occupavano di pulire o sostituire le racle, nessun rischio di lineature per l'anilox, resistenza all'abrasione e lunga durata. Il loro alto spessore (2-2,5 mm) era comunque sufficiente per la qualità di stampa richiesta.

a percentage of chromium (definitely higher than that sometimes found in carbon steels) which gives greater resistance to corrosion. Special steels are used in printing situations where there is a need to improve the performance of the most common carbon steels or stainless steels. Generally, the goal of these steels is to improve the life of the doctor blade, in particular the duration of the original hook angles of the rectified edge.

The maintenance of the initial shape and wire of the doctor blade gives the possibility to print at high quality for more time, compared to doctor blades in more common steels, or to print more copies, solids and/or white backgrounds or with more abrasive inks than the average. Sometimes, these doctor blades are also used for particularly complicated printing designs.

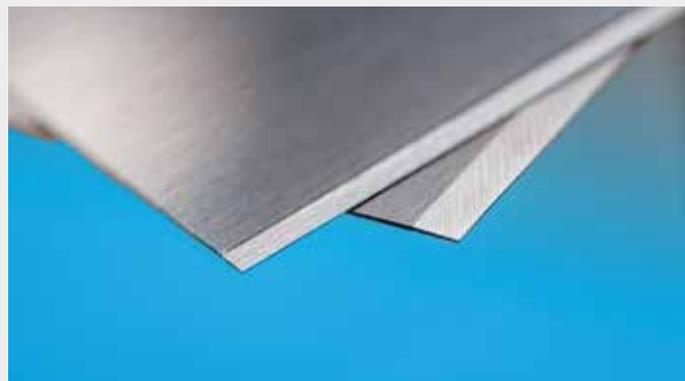
Coated blades

The coated blades have multiple properties, the primary one is relative to the duration. They are able to guarantee a very high life cycle thanks to the high resistance

to wear due to anilox, or inks or particularly viscous coatings. Tendentially doctor blades with a treated surface, or repaired, have a greater hardness than those in plastic and steel: vickers go from 680 HV up to 950 HV (there are some that even reach 1,000 - 1,050 HV). Compared to untreated steel blades, they require a minimum contact pressure; moreover the particles used in the coating, or

to repair them, exert a lubricating effect: all this translates into a reduction in the friction forces involved and a consequent optimal sliding of the blade on the anilox. This is why we can say that, if used correctly, they preserve and extend the life of the anilox: this premise is a must, as excessive pressure would vary the angle and the contact surface, with consequent printing problems, back doctoring or even worse, excessive

consumption of the ceramic cylinder. In addition to improving the life of the blade, the surface treatments minimize the lines on the aniloxes (scoring lines) and the scratches on the printed or coated substrate (streaking). They are very resistant to corrosion, therefore particularly suitable for those who use water-based products. In addition, they reduce the contamination factor from steel particles in the ink.



Plastic doctor blades

These doctor blades are made of different plastic materials such as UHMW polyethylene (Ultra High Molecular Weight), polyester and a wide variety of acetals and have advantages such as long life, resistance to corrosion, low friction coefficient and safety in the handling phase.

In corrugated cardboard printing this type of doctor blade has been in use since the 1960s, when the first doctor blades in UHMW without beveling were introduced. This material offered several advantages including: safety for operators who oversaw cleaning or replacing the doctor blades, no

improve
the thinking of
QUALITY



gluing solution



A partire dagli anni '80 però la domanda di grafiche ad alta qualità subì un'impennata e di conseguenza la stampa flessografica rispose a questa esigenza con l'introduzione dell'anilox ceramico, camere racla che consentivano maggior controllo dell'inchiostro e racle in plastica

sempre più performanti con uno spessore ridotto (1,5-1,8 mm). Volendo poi ridurre il punto di contatto con l'anilox si introdussero le smussature a 30° e 45°.

Negli anni seguenti vi furono poi continui sviluppi su diversi polimeri plastici da utilizzare come racla, lo spessore si ridusse ulteriormente e furono possibili bisellature a 15° e 22°, fondamentali per seguire la crescita qualitativa degli anilox ceramici.

Ad oggi, nonostante il largo impiego di racle in poliestere come contenimento nelle camere racla e in UHMW per applicazioni di stampa con una qualità medio-bassa, sono state sviluppate lame altamente tecnologiche che consentono applicazioni impensabili fino a qualche anno fa per una racla che non fosse in materiale metallico e in grado di rispondere alle esigenze di un mercato in continuo sviluppo qualitativo, dove una scatola non è solo una protezione in fase di trasporto, ma un vero e proprio indicatore della qualità stessa del prodotto al suo interno.

L'introduzione di nuovi materiali tecno-plastici ad alte pre-

stazioni, come il PEEK, hanno permesso di donare alle lame in plastiche proprietà molto simili ai metalli, come per esempio la memoria di forma. Questa proprietà permette alla lama di ritornare nella sua posizione iniziale quando priva di pressione di stampa: questo permette all'operatore di posizionare nuovamente la camera racla nella stessa posizione, utilizzando la stessa pressione precedentemente utilizzata.

In passato questo era impossibile, siccome le lame in plastica dopo la pressione di esercizio, nel momento di stacco dal rullo anilox, rimanevano piegate, richiedendo pressioni maggiori nel lavoro successivo, e avendo così durate limitate principalmente dovute alla pressione utilizzata.

FORME DIVERSE, CONSUMI E QUALITÀ DIVERSI

Le racle possono presentare diverse sagome del bordo di lavoro, che vengono ottenute con specifica lavorazione di rettifica. Ogni produttore offre differenti sagome che si differenziano per specifici accorgimenti derivanti dalla propria esperienza non solo di rettifica, ma anche e soprattutto basandosi sulle esperienze degli stampatori.

Comunemente si trovano tre tipologie di bordature, denominate anche preaffilature: i bordi arrotondati, il bordo con profilo smussato, e il bordo con ribasso e raggiatura (comunemente denominato bisello). Nel corso degli anni, alcune forme specifiche o accorgimenti di rettifica hanno

risk of scoring lines for anilox, resistance to abrasion and long life. Their high thickness (2-2.5 mm) was however enough for the required print quality.

Since the 1980s, however, the demand for high quality graphics has soared and consequently flexo printing responded to this demand with the introduction of: ceramic anilox; doctor blade chambers that allowed greater control of the ink; plastic doctor blades more and more performing with a

reduced thickness (1.5-1.8 mm). To reduce further the point of contact with the anilox, was introduced beveling at 30° and 45°.

In the following years there were then continuous developments on different plastic polymers to be used as a doctor blade, the thickness was further reduced and bevelings at 15° and 22° were possible, fundamental to follow the qualitative growth of ceramic aniloxes. To date, despite the widespread use of polyester doctor blades as

containment in doctor blade chambers and doctor blades in UHMW for medium-low quality printing applications, highly technological blades have been developed that allow applications unimaginable until a few years ago for a doctor blade not in metallic material and able to meet the needs of a continuously developing market, where a box is not only protection during transport, but a real indicator of the quality of the product itself.

The introduction of new high-performance techno-plastic materials, such as PEEK, made it possible to give plastic blades properties very similar to metals, such as shape memory. This property allows the blade to return to its initial position when there is no printing pressure: this allows the operator to re-position the doctor blade in the same position, using the same pressure previously used.

In the past this was impossible, since plastic blades after the operating pressure, at the time of detachment from anilox roll, remained bent, requiring greater pressures

in the subsequent work, and thus having limited durations, mainly due to the pressure used.

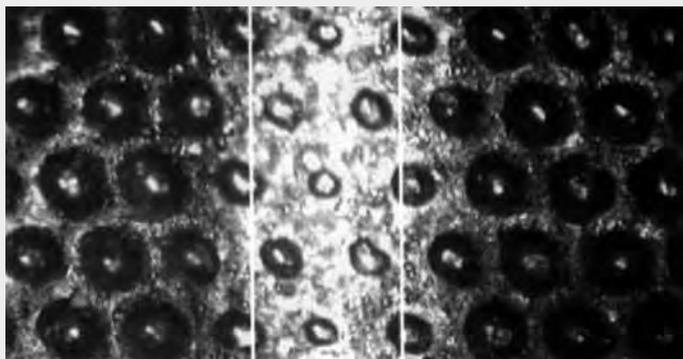
DIFFERENT SHAPES, DIFFERENT CONSUMPTION AND QUALITY

Doctor blades can have different shapes of the working edge, which are obtained with specific grinding work.

Each manufacturer offers different shapes that differ in specific details deriving from their experience not only about rectification, but also and above all based on the experiences of printers.

There are commonly three types of edging, also called pre-sharpening: the rounded edges, the edge with a beveled profile, and the edge with a down and radius (commonly called bevel). Over the years, some specific forms or adjustments have led to the creation of patents by the manufacturers, which have allowed different products to be differentiated by performance.

Generally, doctor blades with rounded edges are the most rigid. They can allow to



**Just
in time**

CASE KING CK

Boxmaker Automatico

*Una sola macchina per produrre scatole
in un solo passaggio:*

Taglia - Cordona - Fustella - Stampa



semplice e veloce

**per risolvere il problema di ordini
per piccole/medie quantità**

posizionamento utensili automatico - set up in meno di 60 secondi

mettifoglio lead edge feeder

stampa flexo integrata - optional modulo stampa digitale

GK
Innovative Solutions

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

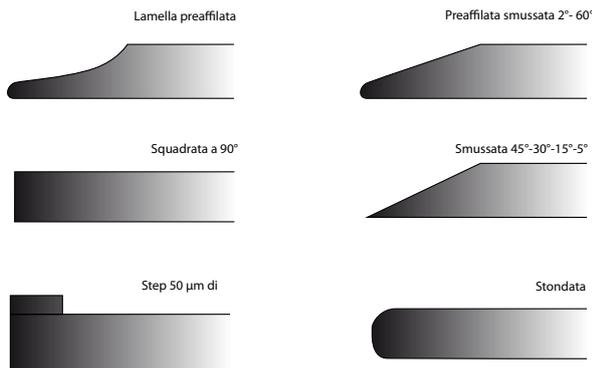
INDUSTRY 4.0

engineering  SCHEGGIA 
Official Licensed Product

portato alla creazione di brevetti, da parte dei produttori, che hanno permesso di differenziare per prestazioni i vari prodotti. Generalmente, le racle con i bordi arrotondati sono le più rigide. Possono consentire di stampare più copie, rispetto agli altri due profili, ma risultano meno adatti nelle situazioni dove sia richiesta maggiore definizione. Mediamente sono più adatti alla stampa di fondi pieni e/o fondi con inchiostri più abrasivi, come i bianchi.

Essendo caratterizzate solo da una raggatura del bordo, non considerando la parte iniziale di punta (quella raggata appunto), il consumo di queste racle avviene a sezione costante. Questo bordo è largamente impiegato sulle racle contenitive. Le racle

(quindi con uno spessore di partenza e una rettifica dritta con minima inclinazione) rappresentano una soluzione intermedia di rigidità e di quantità di metri prodotti, tra le altre due tipologie di racla. A occhio nudo è una lavorazione facilmente individuabile. La prima cosa che si nota, osservando questa forma, è una sezione di consumo crescente. Pertanto, talvolta, con il consumo della racla si possono verificare varia-



zioni delle condizioni e risultati di stampa. Le racle con profilo ribassato (bisello o lamella) sono le più utilizzate quando si cerchi un ottimo compromesso tra durata della racla stessa e la qualità di stampa. Questa profilatura è stata la prima adottata e la più diffusa anche oggi. La preaffilatura, rispetto al corpo racla, consente un contatto più delicato sull'anilox, un contatto dimensionalmente minimo, sempre costante (anche

con il consumo della racla), flessibilità massima, capacità di aderire all'anilox con massima delicatezza (con opportuni spessori della bisellatura e corrette pressioni), capacità di distribuzione ottimale delle vibrazioni che dalla macchina vengono trasferite alla racla e poi all'anilox.

Probabilmente, la preaffilatura causa una maggiore

rapidità di consumo ma, a racla opportunamente montata e con una buona gestione delle pressioni, può risultare un'ottima soluzione e un ottimo compromesso tra velocità di usura e qualità di stampa. Inoltre, viene considerata come la racla avente migliore adattabilità e flessibilità nelle molteplici situazioni di stampa, sempre differenti l'una dall'altra e sempre soggette alla gestione di decine di variabili.

Da sinistra: il ciclo di vita lama bisellata, lama smussata e lama stondata / From the left: life cycle bevel blade, straight bevel blade, rounded edges blade



print more copies, compared to the other two profiles, but they are less suitable in situations where greater definition is required. On average they are more suitable for printing solids and/or backgrounds with more abrasive inks, such as whites. Being characterized only by a radius of the edge, not considering the initial part of the tip (the radiated one in fact), the consumption of these doctor blades takes place at a constant section. This edge is widely used on containing doctor blades. Doctor blades with straight bevel profile (therefore with a starting thickness and a straight grinding with minimum inclination) represent an intermediate solution of rigidi-

ty and quantity of produced meters, among the other two types of doctor blade. To the naked eye it is an easily identifiable process. The first thing you notice, looking at this form, is a growing consumption section. Therefore, sometimes, with the consumption of doctor blade, variations in the conditions and printing results may occur. Doctor blades with low profile (bevel or lamella) are the most used when looking for a good compromise between life of doctor blade and print quality. This profiling was the first adopted and the most widespread even today. The pre-sharpening, compared to doctor blade body, allows a more delicate contact on the anilox, a minimum size contact, always

constant (even with doctor blade consumption), maximum flexibility, ability to adhere to the anilox with maximum delicacy (with appropriate thicknesses of the beveling and correct pressures), capacity for optimal distribution of the vibrations that are transferred from the machine to the doctor blade and then to the anilox. Probably, pre-sharpening causes greater rapidity of consumption but, with a suitably mounted doctor blade and with a good management of the pressures, it can be an excellent solution and an excellent compromise between wear speed and print quality. Moreover, this kind of doctor blade has better adaptability and flexibility in many

printing situations, always different from one another and always subject to the management of dozens of variables. Theoretically, a doctor blade with pre-sharpening should be replaced when it is no longer visible as it is completely consumed. When the pre-sharpening is completely consumed, with the continuous deterioration of the doctor blade, generally the first visible phenomenon is the print quality that starts to deteriorate or, in other cases, the loss of ink from the closed chamber. In this phase, it is quite common that the operators, in order to compensate for this change, without replacing the doctor blade, tend to increase the pressure to further press

Chi ha detto che
la specialità Italiana
è la Pizza?



www.scm-italy.it

HBL STAR PRINT 1300 / 1600

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

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

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



PRECISIONE
DI STAMPA



MACCHINA A
MOTORI DIRETTI



CAMBIO RAPIDO
CILINDRO RETINATO

100%
MADE IN ITALY



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

S.C.M.ITALY
CUSTOMER SERVICE

Teoricamente, una racla con preaffilatura dovrebbe essere sostituita quanto la stessa non è più visibile in quanto completamente consumata. Quando la preaffilatura è completamente consumata, con il continuo deterioramento della racla, generalmente il primo fenomeno visibile è la qualità di stampa che inizia a peggiorare o, in altri casi, la perdita di inchiostro dalla camera chiusa. In questa fase, è abbastanza comune che gli operatori, per compensare questo cambiamento, senza sostituire la racla, tendano ad aumentare la pressione per premere maggiormente la racla sull'anilox. Talvolta, questi aumenti di pressione vengono ripetuti in brevi periodi, per continuare a compensare la perdita del profilo racla e il peggioramento della qualità di stampa. Tali operazioni, se ben calibrate e moderate, possono risultare utili per gestire una problematica nell'immediato ma potrebbero rivelarsi dannose se protratte nel tempo.

Considerando, ad esempio, la profondità di una classica preaffilatura con bisello standard, mediamente avremmo la stessa corrispondente a 1,3-1,7 mm (valori comunemente più presenti sul mercato per spessore racla 0,15-0,20mm). Una racla che in macchina viene consumata abbondantemente oltre questo valore, ad esempio 4-5 mm, porterebbe ad una riduzione rilevante della flessibilità della parte sporgente della racla. Quindi otterremmo un aumento della rigidità della racla premente sull'anilox, condizione già non idonea per la qualità di stampa e l'usura dell'anilox. Se a

questo fenomeno, si dovesse aggiungere anche l'aumento della pressione data dall'operatore (per compensare, come detto prima, la perdita di qualità stampa), si potrebbe verificare un deterioramento dell'anilox che talvolta è immediatamente evidente, come nel caso dello scoring line, mentre in altri casi avviene più distribuito nel tempo.

Nella stampa del cartone ondulato è abbastanza comune trovare racla in metallo con bordi arrotondati.

In questo caso, si inizia la fase di stampa con una racla al pieno delle sue caratteristiche di rigidità, senza alcuna rettificazione di preaffilatura che possa ridimensionare o meglio gestire questo aspetto. Generalmente, col consumo della racla, come detto precedentemente, si avviano le operazioni per gestire le perdite inchiostri o il peggioramento della qualità di stampa. Il risultato finale sul materiale stampato è mediamente soddisfacente, mentre con tempo di avvia un processo di deterioramento dell'anilox, più o meno evidente. Mentre per quanto riguarda le lame in plastica nel mondo del cartone è comune trovare smussi 45° che sempre più spesso vengono rimpiazzati da smussi 30°.

PROBLEMI COMUNI

Durata

Spesso un problema che si può presentare è legato a un'usura prematura della lama, che può essere dettata da diverse condizioni:

the doctor blade on the anilox. Sometimes, these pressure increases are repeated in short periods, to continue to compensate for the loss of the doctor blade profile and the deterioration of the print quality. Such operations, if well calibrated and moderate, can be useful to manage a problem in the immediate but could be harmful if continued over time. Considering, for example, the depth of a classic pre-sharpening with a standard bevel, on average we would have it corresponding to 1.3-1.7 mm (values commonly present on the market for doctor blade thickness 0.15-0.20mm). A doctor blade which is consumed abundantly in excess of this value, for example 4-5 mm, would lead to a significant reduction in the flexibility of the protruding part of the doctor blade. So we would get an increase in hardness of the doctor blade pressing on the anilox, a condition that is already not suitable for print quality and anilox wear. If to this phenomenon, should be added also the increase of the pressure given by

the operator (to compensate, as mentioned before, for the loss of print quality), there could be a deterioration of the anilox which is sometimes immediately evident, as in the case of the scoring line, while in other cases it is more distributed over time. In corrugated cardboard printing it is quite common to find metal doctor blades with rounded edges. In this case, the printing phase begins with a doctor blade full of its rigidity characteristics, without any pre-sharpening grinding that can resize or better manage this aspect. Generally, with the consumption of doctor blade, as mentioned above, the operations are started to manage the ink losses or the deterioration of the print quality. The final result on the printed material is on average satisfactory, while with time it starts a process of deterioration of the anilox, more or less evident. While as regards plastic blades in the cardboard world it is common to find 45° bevels which are increasingly being replaced by 30° bevels.

COMMON PROBLEMS

Duration

Often a problem that may arise is related to premature wear of the blade, which can be dictated by different conditions:

- *Wrong choice of doctor blade, easily solved by testing different thicknesses and bevels according to the required application.*
- *Excessive chamber pressure leads to change of the correct doctor blade-anilox contact angle and consequently the abrasion is greater, leading to further problems such as scoring line.*
- *Surface of the excessively abrasive anilox, if it has not been properly lapped during production, or is partially damaged by use. It is therefore important to check doctor blades after having used them to check the real operating angle and the uniformity of wear, a sign of a correct assembly of the blades and parallelism of the chamber.*

Back Doctoring

Back doctoring is a phenomenon that can occur when there is an excess of ink on the sur-

face of the anilox even after contact with the matrix and occurs above all in the presence of high printing speeds. The ink accumulates on the containment blade thus creating 'stall-lactites' that dry quickly on the doctor blade chamber, which give rise to various problems and affect printing performance. The solution to this problem is to adopt a containment blade that is thinner and softer than the doctoring blade: this ensures that any accumulation of ink slips between doctor blade and anilox and then returns to the chamber, instead of accumulating and creating potential damage to ceramics (scoring line).

Safety

When handling steel doctor blades during installation or cleaning it is important to wear cut-resistant gloves and observe safety procedures, as they can be very sharp and cause serious damage if you do not pay due attention. Use plastic blades where there is no strict need to use metal blades, as for containment blades, it can reduce the risk.

- Scelta errata della racla, facilmente risolvibile testando diversi spessori e biselli in funzione dell'applicazione richiesta.
- Eccessiva pressione della camera porta a modificare il corretto angolo di contatto racla-anilox e di conseguenza l'abrasione risulta maggiore, portando a ulteriori problematiche quali scoring line.
- Superficie dell'anilox eccessivamente abrasiva, se questa non dovesse essere stata lappata correttamente in fase di produzione, o dovesse risultare in parte danneggiata dall'utilizzo. È importante quindi controllare le racle dopo averle utilizzate per verificare il reale angolo di esercizio e l'uniformità dell'usura, segno di un corretto montaggio delle lame e parallelismo della camera.

Back Doctoring

Il back doctoring è un fenomeno che si può verificare quando si ha un eccesso di inchiostro sulla superficie dell'anilox anche dopo il contatto con la matrice e avviene soprattutto in presenza di alte velocità di stampa.

L'inchiostro si accumula sulla lama di contenimento andando così a creare delle 'stalattiti' che si asciugano rapidamente sulla camera racla, che danno luogo a diverse problematiche e influiscono sulle prestazioni di stampa. La soluzione per questa problematica è di adottare una lama di contenimento che sia più sottile e morbida della lama raclante: questo fa sì che un eventuale accumulo di inchiostro scivoli tra la racla e l'anilox e torni quindi in camera, invece che accumularsi e creare potenziali danni alla ceramica (scoring line).

Sicurezza

Quando si maneggiano racle in acciaio nella fase di installazione o di pulizia è importante indossare guanti anti-taglio e rispettare le procedure di sicurezza, in quanto possono essere molto affilate e causare seri danni se non si presta la dovuta attenzione. Utilizzare lame in plastica laddove non vi sia la stretta necessità di utilizzare lame in metallo, come per le lame di contenimento, può ridurre il rischio. ■

ERO srl | Via Prefarina, Trav. I n°7 - 25014, Castenodolo (BS) - Italy
 Ufficio/Office Tel. +39 030 2731503 - Fax. +39 030 2132523 - info@ero-gluing.com

ERO
 GLUING SYSTEMS
 A Valco Melton Company

BIODEGRADABLE GLUE, SWITCH TO GREEN WITH ERO

ERO gluing systems supports your change to starch and fully compostable glue



Learn more about the complete solution here:
<http://bit.ly/2xHIOqI>



MADE IN ITALY

Innova Group: innovazione ed efficienza per prodotti e servizi altamente competitivi

LO STABILIMENTO DI ERBÈ (VR), RECENTEMENTE AMPLIATO CON UNA NUOVA E AVVENIRISTICA STRUTTURA, E PROTAGONISTA ANCHE DI IMPORTANTI INVESTIMENTI TECNOLOGICI, HA VISTO LA FAMIGLIA PEDROTTI RIUNITA PER LA PRESENTAZIONE DEI DATI ECONOMICI DEL GRUPPO RELATIVI AL 2018

La famiglia Pedrotti



L'avveniristica architettura del nuovo stabilimento di Erbè (Vr) e sotto l'interno del capannone



Quest'anno la sede scelta per la presentazione dei dati economici di Innova Group è ricaduta sullo stabilimento di Erbè, l'azienda cartotecnica del gruppo che nell'ultimo anno ha visto la costruzione di un nuovo avveniristico capannone, proprio accanto alla sede principale, oltre a importanti novità anche per quanto riguarda alcune tecnologie produttive e di logistica. I tre Amministratori di Innova Group, Luca, Diego e Stefano, con l'immane presenza di mamma Giulia, vedova del fondatore Giovanni Pedrotti, hanno aperto le porte della sede veronese, per condividere gli importanti risultati ottenuti su più fronti, frutto di una politica che, mettendo al centro il cliente, non può che perseguire innovazione in ogni fase del processo.

**FATTURATO IN CRESCITA MA
UTILE IN CALO: AUMENTA IL
COSTO DELLA CARTA MA NON I
PREZZI AI CLIENTI**

Nel 2018 il fatturato di Innova Group è cresciuto del

KOMBO TAV-R

CARICO - TAGLIO - SCARICO

Soluzione industriale, totalmente integrata e automatica.

**SUPER
PLOTTER**

Due teste di taglio

Seeker System

Camere sotto e sopra

**AIRO
panel**

Finitura senza punti d'attacco



PACKAGING



DISPLAYS



PROMOTION



Produttivo. Tutto il giorno. Tutta la notte: 24/7.

L'unico con sistema motorizzato di movimentazione materiali per una completa automazione produttiva.

Gamma completa di sistemi di taglio, da compatto a largo formato, e sistemi innovativi per automazione.

4,3% rispetto all'anno precedente, superando gli 86 milioni di €, ma a causa dei continui aumenti del costo della materia prima, l'utile netto è diminuito del 5%, poiché la scelta del Gruppo è stata di assorbire completamente l'incidenza di questi aumenti, evitando ripercussioni sulla clientela, una scelta decisamente forte, a testimonianza della grande solidità economica di Innova.

"Nel 2018 abbiamo vissuto una prima metà dell'anno decisamente positiva, con una crescita del fatturato del 12%, e un successivo rallentamento decisamente

importante a causa della situazione generale, con un ridimensionamento che comunque non ci ha impedito di chiudere il bilancio consolidato con un segno positivo", esordisce Luca Pedrotti.

Nel 2019 sembra ripetersi lo scenario dell'anno precedente, con un primo semestre positivo e la parte finale dell'anno in calo, anche se comunque il fatturato dovrebbe crescere, seppur in maniera lieve, rispetto al 2018.

A BREVE UN NUOVO ERP PER VALORIZZARE ULTERIORMENTE GLI ULTIMI INVESTIMENTI

In un mercato sempre più complesso e caratterizzato da un ciclo di vita dei prodotti sempre più breve e con lotti sempre più piccoli e personalizzati, diventa di fondamentale importanza per il cliente poter contare sulla massima flessibilità, per potersi approvvigionare in tempi brevissimi solo dei prodotti di cui ha bisogno, evitando surplus di magazzino.

"Per raccogliere anche questa sfida", prosegue Luca Pedrotti – "dopo aver intrapreso un processo di digitalizzazione che ha visto l'inserimento di tecnologie produttive 4.0, abbiamo deciso di dotarci di un nuovo ERP di ultima generazione, un investimento strategicamente fondamentale per poter mettere a frutto gli investimenti



ENGLISH Version

Innova Group: innovation and efficiency for highly competitive products and services

THE ERBÈ FACILITY (VR), RECENTLY EXPANDED WITH A NEW AND FUTURISTIC STRUCTURE, AND ALSO A KEY PLAYER IN IMPORTANT TECHNOLOGICAL INVESTMENTS, SAW TOGETHER THE PEDROTTI FAMILY FOR THE PRESENTATION OF 2018 GROUP'S ECONOMIC DATA

This year the venue chosen for the presentation of the economic data of Innova Group fell on the Erbè facility, the group's paper converting company that in the last year built a new futuristic shed, right next to the main office, in addition to important news also regarding some production and logistics technologies. The three Innova Group managers, Luca, Diego and Stefano, with the ever-present presence of mother Giulia, widow of company founder Giovanni Pedrotti, have opened the doors of Verona

office, to share the important achievements obtained on several fronts, the result of a policy which, by focusing on the customer, can only pursue innovation at every stage of the process.

INCREASING TURNOVER BUT DECLINING PROFIT: THE COST OF PAPER INCREASES BUT PRICES TO CUSTOMERS DO NOT INCREASE

In 2018 the turnover of Innova Group grew by 4.3% compared to the previous year, exceeding € 86 million, but due to the



PER IL
**SOLUZIONI
PACKAGING**



PLT
Pallettizzatore



www.pentatechsrl.it



delle macchine produttive e poter godere a pieno delle potenzialità di Industria 4.0.

L'obiettivo è di poter offrire al nostro cliente una maggiore integrazione nei processi sia interni che da e verso i clienti, aumentare la produttività e accorciare i tempi di consegna, migliorando di fatto i servizi, e migliorando la qualità dell'analisi dei dati per creare maggiore efficienza".

L'investimento nel nuovo ERP avverrà entro la fine dell'anno, e il progetto coinvolgerà tutti gli stabilimenti del Gruppo. L'investimento in un nuovo ERP per un gruppo di questa portata è da considerarsi forse uno dei più impegnativi, non solo economicamente, ma anche da un punto di vista organizzativo, infatti la fase di studio dei vari partner è durata quasi un anno, ma siamo anche certi che una volta entrato a regime, i vantaggi del nuovo ERP e dei relativi moduli, saranno inequivocabili, sia internamente che per la clientela.

LE NUOVE LINEE PRODUTTIVE 4.0

Nell'ultimo anno sono stati investiti circa 8 milioni di € in macchinari, tutti in ottica 4.0 e oltre a un netto miglioramento della produttività, sono già tangibili anche i risultati economici, con una sensibile diminuzione degli scarti, in linea con la filosofia del Gruppo che fa dell'efficienza un mantra inderogabile. Non a caso infatti il numero dei dipendenti resta invariato a 221 unità, ma il dato più impressionante è che nel quinquennio 2013-2018 il fatturato di Innova è cresciuto del 30% con un aumento del personale nello stesso periodo di soli 10 operatori, consentendo di mantenere i costi fissi pressoché invariati e individuando invece negli investimenti (32 milioni di € negli ultimi 5 anni) la chiave vincente per la crescita. "Mi piace anche sottolineare come la

continuous increases in the cost of the raw material, the net profit decreased by 5%, since the Group's choice was to completely absorb the incidence of these increases, avoiding repercussions on customers, a decidedly strong choice, reflecting Innova's great economic strength.

"In 2018 we experienced a decidedly positive first half of the year, with a 12% increase in turnover, and a decidedly significant subsequent slowdown due to the general situation, with a downsizing that however did not prevent us from closing the consolidated balance with a positive sign", begins Luca Pedrotti.

In 2019 the scenario of the previous year seems to be repeated, with a positive first half and the final part of the year down, although in any case the turnover should grow, albeit slightly, compared to 2018.

SOON A NEW ERP TO FURTHER ENHANCE THE LATEST INVESTMENTS

In an increasingly complex market characterized by an ever shorter product life cycle

and with increasingly smaller and customized batches, it becomes fundamental for the customer to be able to count on maximum flexibility, in order to be able to supply in a very short time only the products you need, avoiding stock surplus. "To also take up this challenge", continues Luca Pedrotti, "after starting a digitalization process that included the introduction of 4.0 production technologies, we decided to equip ourselves with a new latest generation ERP, a strategically fundamental investment to be able to capitalize on the investments of production



machines and to be able to fully enjoy the potential of Industry 4.0.

The goal is to be able to offer our customers greater integration in both internal and customer processes, increase productivity and shorten delivery times, actually improving services and the quality of data analysis to create more efficiency".

The investment in the new ERP will take place by the end of the year, and the project will involve all the Group's plants. The investment in a new ERP for such a big group is to be considered perhaps one of the most

demanding, not only economically, but also from an organizational point of view, in fact the study phase of the various partners lasted almost a year, but we are also certain that once it is fully operational, the advantages of the new ERP and the related modules will be unequivocal, both internally and for customers.

THE NEW 4.0 PRODUCTION LINES

In the last year, around € 8 million was invested in machinery, all from a 4.0 point of view and in addition to a net improvement in productivity, the economic results are already tangible, with a significant reduction in waste, in line with the Group's philosophy that considers efficiency a mandatory mantra. It is no coincidence that the number of employees remains unchanged at 221 units, but the most striking figure is that in the 2013-2018 five-year period, Innova's turnover grew by 30% with an increase in staff in the same period of only 10 people, allowing keeping fixed costs virtually unchanged and identifying the key

DIPENDE DA TE!

AFFIDATI AD UNA TECNOLOGIA APERTA



IMMAGINI DI ALTA QUALITÀ

Il laser a fibra offre una qualità eccellente ed è oggi la migliore tecnologia per le immagini digitali. ThermoFlexX, progettato per grossi carichi di lavoro, è realizzato con componenti industriali ad alta resistenza che rendono possibili alte velocità senza oscillazioni e vibrazioni. Ciò offre una qualità di immagine accurata e costante.

UNA RISOLUZIONE IMBATTIBILE, A TUA DISPOSIZIONE

ThermoFlexX eccelle nella scelta della risoluzione. È possibile utilizzare una qualsiasi delle seguenti risoluzioni: 2400, 2540, 4000, 4800 o 5080 dpi, con l'opzione della commutazione automatica della risoluzione.

GESTIONE OTTIMIZZATA DELLA LASTRA

ThermoFlexX non offre solo il caricamento e lo scaricamento completamente automatizzato delle lastre di qualsiasi spessore, ma offre anche, per lastre più spesse, un funzionamento senza problemi.

TECNOLOGIA DI SCREENING INNOVATIVA

ThermoFlexX è compatibile con tutte le recenti tecnologie di screening. ThermoFlexX Hybrid Screening migliora i dettagli in luce e ombra mentre lo screening superficiale aumenta la densità dell'inchiostro solido offrendo una migliore qualità di stampa.



FAI CRESCERE IL TUO BUSINESS

ThermoFlexX offre una modularità unica: il sistema può infatti adattarsi al tuo flusso di lavoro. La possibilità di aggiungere un'ulteriore testa laser di imaging, non solo si traduce in maggiore produttività, ma offre anche un ottimo livello di ridondanza.

HEIDELBERG

Via Trento 61 - 20021 Ospiate di Bollate (MI) - Italy
Tel: +39 02 350031
infoitalia@heidelberg.com

ThermoFlexX

Xeikon Prepress N.V. - Tel: +32 (0) 57 22 13 50
Oostkaai 50 - 8900 Ypres - Belgio
www.thermoflexx.com - info@thermoflexx.com

redditività pro-capite di un nostro collaboratore è superiore del 40% rispetto alla media della nostra industria, segno che le persone, se sostenute come facciamo noi con formazione continua, fanno il successo delle aziende”, aggiunge Luca Pedrotti.

Il piano pluriennale che Innova Group aveva previsto per gli investimenti in nuove tecnologie produttive è stato anticipato tutto nel 2018, mettendosi giustamente al riparo da eventuali ripensamenti da parte del Governo; pertanto nello stabilimento di Erbe, oltre al completamento del capannone iniziato nel 2017 è stata installata una MasterFold della BOBST e un sistema di movimentazione per collegare l'attuale stabilimento al nuovo capannone riuscendo ad accorciare notevolmente i tempi di produzione, mentre nella sede di Caino (Bs) è stato installato un casemaker 6 colori della Emba, anch'esso dotato di fine linea automatico.

“La MasterFold BOBST è una piega-incolla di grande formato (luce 2,30 m.) dotata di SpeedPack, primo e finora unico installato in Italia, un modulo che automaticamente raccoglie le scatole uscite dalla piega-incolla, e forma il pacco con le regge, rendendolo pronto per il sistema di palettizzazione, anch'esso automatico”, interviene Stefano Pedrotti. Questa piega-incolla è inoltre dotata del modulo Polyjoiner che consente di realizzare in un solo passaggio le scatole da esposizione twin box,

formate da due scatole in una.

“Grazie al livello di automazione presente su questa linea e ad alcuni accorgimenti da noi studiati, siamo riusciti a gestire l'intera linea, che normalmente richiede 4 persone, con solo due operatori”.

SEMPRE PIÙ CARTONE NEL FUTURO DI INNOVA GROUP!

Il nuovo capannone che è stato realizzato a Erbe è una struttura architettonica innovativa, realizzata con materiali e tecniche costruttive all'avanguardia, ed è stato progettato per avere un ambiente a temperatura e umidità controllata.

In chiusura c'è spazio anche per parlare della nota vicenda relativa alla multa dell'Antitrust, nella quale è stata coinvolta, seppur marginalmente come si legge dal provvedimento, anche Innova Group. La proprietà nega assolutamente alcun tipo di coinvolgimento, è tranquilla e serena sul proprio operato e dei propri collaboratori e ha dato pertanto mandato al proprio studio legale di presentare ricorso chiedendo l'annullamento della sanzione. Il sentimento che traspare dalla famiglia Pedrotti, il cui nome non appare mai nel provvedimento dell'Antitrust, è di assoluta fiducia nei confronti della magistratura, verso la quale è stata mostrata ampia collaborazione, per poter chiarire la propria posizione. ■

to growth in investments (€ 32 million in the last 5 years). “I also like to underline how the per capita profitability of one of our collaborators is 40% higher than the average of our industry, a sign that people, if supported as we are doing with continuous training, make companies successful”,

adds Luca Pedrotti. The multi-year plan that Innova Group had planned for investments in new production technologies was anticipated all in 2018, in this way the company puts itself rightly protected from any re-thinking by the Government; therefore, in the Erbe plant, in ad-

dition to the completion of the shed started in 2017, were installed a BOBST MasterFold and a handling system to connect the current factory to the new building, managing to shorten considerably production times, while in the headquarters of Caino (Bs) a 6-color Emba casemaker was installed, also equipped with automatic end-of-line.

“The MasterFold BOBST is a large format folder-gluer machine (light 2.30 m) equipped with SpeedPack, the first and so far the only one installed in Italy, a module that automatically collects the boxes coming from the folder-gluer machine, and forms the strapped package, making it ready for the palletizing system, which is also automatic”, says Stefano Pedrotti. This folder-gluer machine is also equipped with the Polyjoiner module which allows the creation of twin box display, formed by two boxes in one. “Thanks to the level of automation present on this line and some features we studied, we were able to manage the entire line, which normally requires 4 people, with only two operators”.

MORE AND MORE CARDBOARD IN THE FUTURE OF INNOVA GROUP!

The new building that was built in Erbe is an innovative architectural structure, built with state-of-the-art materials and construction techniques, and was designed to have an environment with controlled temperature and humidity.

In closing of the meeting there is also time to talk about the known case concerning the Antitrust sanction, in which Innova Group was involved, albeit marginally as stated in the provision.

The property absolutely denies any kind of involvement, is calm and serene about its work and of its collaborators and has therefore given the mandate to its law firm to present an appeal asking for the cancellation of the sanction. The feeling that transpires from Pedrotti family, whose name never appears in the Antitrust measure, is characterized by absolute trust in the judiciary, to which has been shown a broad collaboration, in order to clarify its position.



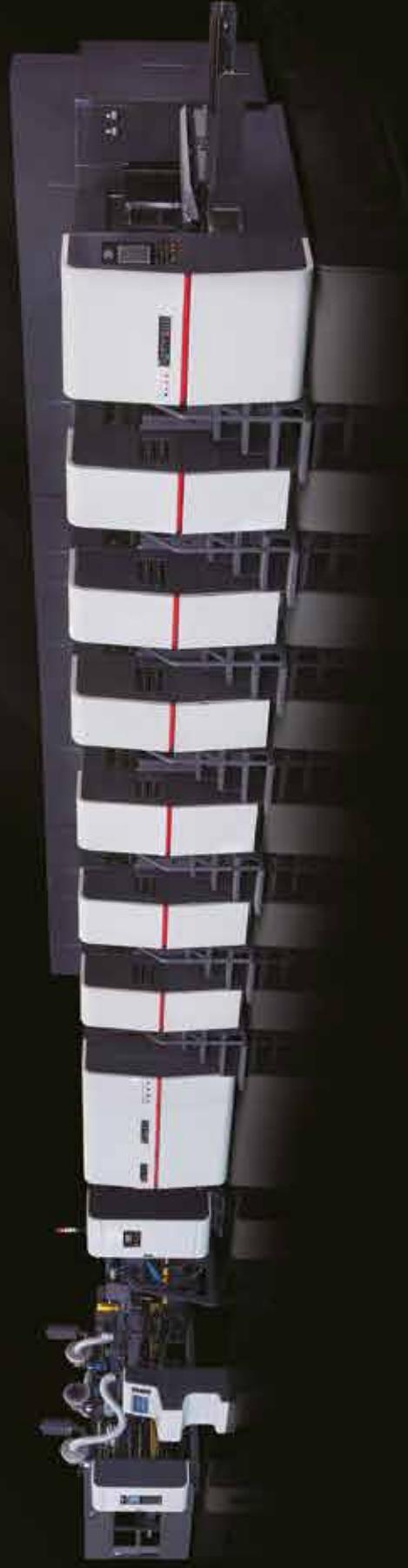


QS SERIES

HIGH SPEED FLEXO FOLDER GLUER

FIXED TYPE / SERVO DRIVE

Avviamento **2 min** / Operatori **2 persone**



TIEN CHIN YU MACHINERY MFG.CO.,LTD

Equipaggiato per cartone doppia parete
Cartone Ondulato e Produzione scatole in cartone
Produzione cilindri anilox ceramici

Disponibile per altri formati macchina : [WWW.TCY.COM](http://www.tcy.com)

▪ TEL : +886-3-3544-888

▪ FAX : +886-3-3544-889

▪ E-MAIL : tcy@tcy.com

▪ ADDRESS : No.42, Santeh St.,Ru-Chu Dist., Taoyuan, Taiwan, R.O.C

	QS-618	QS-850	QS-1025	QS-1227
Formato Macchina(mm)	660x1800	850x2200	1000x2500	1200x2750
Produttività (fogli/ora)	24000	22800	21000	15600
Controlli	Azionamento con servomotori			
Funzionamento	Nonstop per i cambi ordine			
Precisione	Tolleranza di stampa $\pm 0.3\text{mm}$			

Nuova sede italiana per Lohmann, lo specialista dei sistemi adesivi per stampa e imballaggi



LOHMANN ITALIA SI È RECENTEMENTE TRASFERITA A PONZANO VENETO IN PROVINCIA DI TREVISO, IN UN EDIFICIO DI NUOVA COSTRUZIONE, MODERNO, EFFICIENTE E IN GRADO DI DARE LA GIUSTA VISIBILITÀ AL BRAND

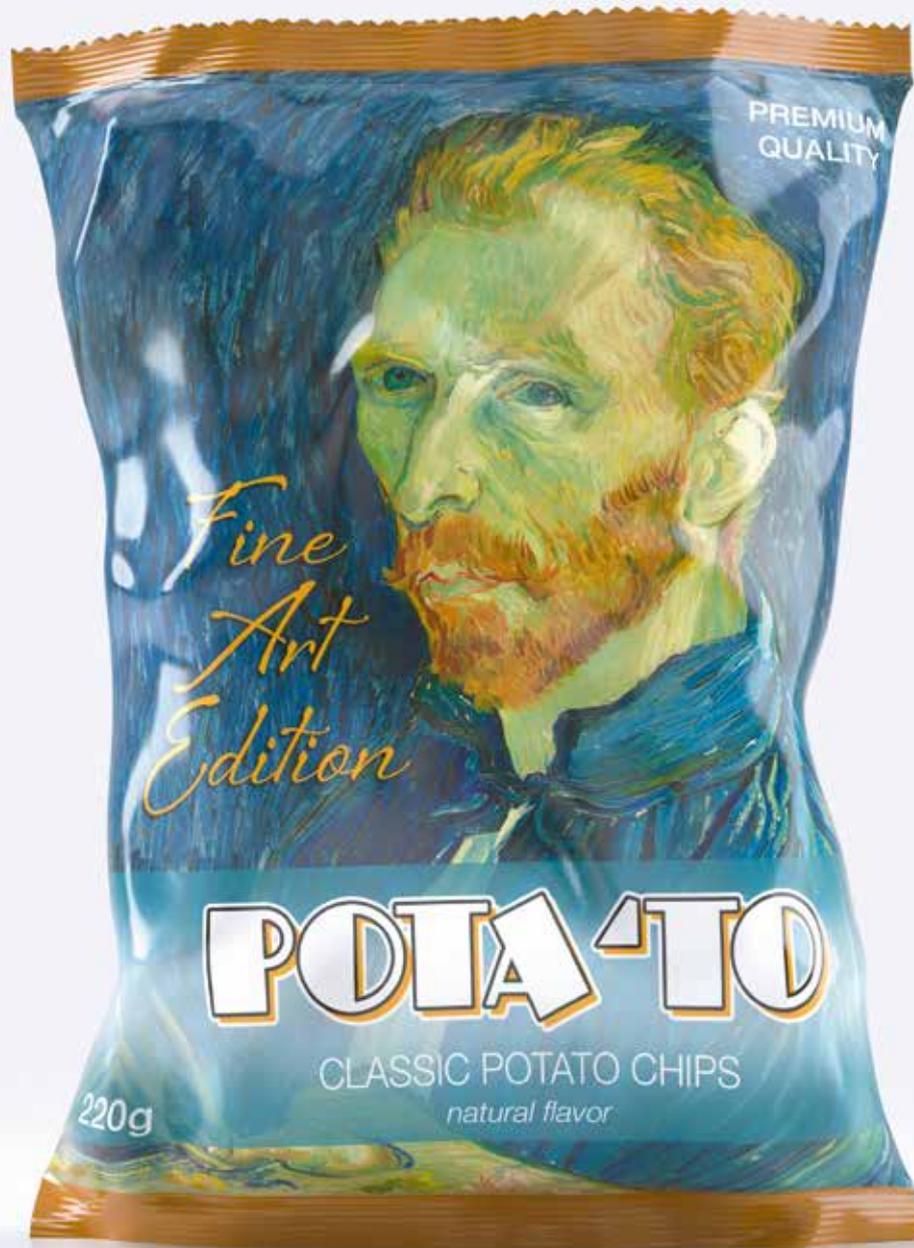


I prodotti adesivi Lohmann sono tutti intorno a noi. Ad esempio pensiamo a TV a schermo piatto, applicazioni elettroniche, fregi di automobili, superfici di mobili, isolamento di tetti, elettrodi per ECG, test diagnostici rapidi, teli chirurgici, sistemi di chiusura per pannolini o stampa di imballaggi, al giorno d'oggi e senza adesivi, la nostra vita sarebbe completamente diversa. In molte applicazioni, gli adesivi ad alta tecnologia hanno rimpiazzato sistemi di fissaggio o assemblaggio quali rivetti, saldature e viti diventando la tecnologia prescelta.

Con una lunga storia che risale ad oltre 168 anni fa, Lohmann è uno dei pionieri della tecnologia del nastro adesivo. Oltre ai nastri adesivi il Gruppo oggi offre le più avanzate soluzioni di incollaggio in qualsiasi angolo del globo. Lohmann è principalmente un fornitore per l'industria manifatturiera. L'offerta spazia dai nastri biadesivi a prodotti fustellati ad alta tecnologia fino a film d'incollaggio strutturale e moderni sistemi di chiusura. Quasi tutti i prodotti sono customizzati.

L'abilità creativa dei "Bonding Engineers" di Lohmann si manifesta in molti modi. Ciò è evidente sia che si tratti di lavori su specifica, di prodotti sviluppati ad hoc oppure di sistemi adesivi innovativi. Le competenze dell'azienda vanno dalla polimerizzazione di adesivi e formulazione alla spalmatura, trasformazione e fornitura di prodotti fustellati a misura estremamente complessi.

L'integrazione meccanica on-site delle soluzioni adesive supporta e ottimizza i processi produttivi dei clienti. I clienti dei "Bonding Engineers" possono contare sui consigli di esperti tecnici per tutto ciò che concerne gli adesivi.



Perché ogni stampa dovrebbe essere un capolavoro

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

INAUGURAZIONE NUOVA SEDE

Lohmann da a questa filosofia il nome di "Approccio Smart Bonding".

È a tale scopo che Lohmann ha studiato e messo a punto un sistema per il trattamento dei polimeri durante le fasi di montaggio delle lastre flessografiche: la Corona Pen.

È sufficiente un trattamento superficiale dei bordi per evitare che i clichè si rialzino durante la fase di stampa. L'operazione è rapida e pulita ed evita perdite di tempo per cinturaggi e fissaggi testa a testa. Il sistema è già in uso presso molti clienti in Italia, Europa e resto del mondo e sta riscuotendo un incredibile successo grazie alla semplicità d'uso e ai vantaggi economici che consente di raggiungere.

Per ottenere la Corona Pen è sufficiente siglare un accordo di fornitura di nastro biadesivo Duploflex® scegliendo tra la vasta gamma di spessori, densità e adesività.

I Bonding Engineers di Lohmann sono a disposizione per dimostrazioni e prove on-site senza che queste possano incidere o influire in alcun modo sulla normale operatività aziendale. Anzi sarà possibile fin da subito apprezzare i rilevanti vantaggi operativi ed economici della Corona Pen Lohmann.

Queste e altre novità verranno inoltre mostrate in occasione di DRUPA 2020 dove Lohmann sarà presente con un ampio spazio espositivo.

Il Gruppo Nastri Adesivi ha il suo quartier generale a Neuwied in Germania, conta su circa 1800 dipendenti in tutto il mondo impianti di spalmatura all'avanguardia in Europa, Asia e America, 29 filiali e partner di distribuzione esclusivi in oltre 50 paesi.



ENGLISH Version

New Italian premises for Lohmann, the specialist for adhesive systems for printing and packaging

LOHMANN ITALIA RECENTLY MOVED TO PONZANO VENETO (TV) IN A NEW BUILDING, MODERN, EFFICIENT AND ABLE TO GIVE THE RIGHT VISIBILITY TO LOHMANN BRAND

The adhesive product produced by Lohmann are all round us.

TV flat screens, electronics, car emblems, furniture, roofs insulation, ECG electrodes, diagnostics, OP drapes, diaper closures or packaging printing, today without adhesives our life would be totally different.

In many applications, high end adhesives have replaced fixing or assembling systems like rivets, welding and screws becoming the preselected technology. With a long history stretching back over

168 years, Lohmann is one of the pioneering forces in adhesive tape technology. In addition to adhesive tapes the Group now offers the most advanced bonding solutions to all corners of the globe.

Lohmann is primarily a supplier to the manufacturing industry. The offering ranges from double-sided adhesive tapes and high-tech die-cuts to structural bonding films and modern closure systems. Nearly every product is custom-made. The creative ability of Lohmann adhesive engineers manifests itself in many ways.

It is evident wherever you look, from the global specification work and individual product development through to innovative adhesive constructions.

The company's capabilities span from adhesive polymerisation and formulation to coating, converting and supplying intricate die-cut-parts.

On-site mechanical integration of the adhesive solution supports and optimizes the customer's production process.

Customers of the "Bonding Engineers" can also call on expert technical advice for all adhesive matters. Lohmann names this philosophy the "Smart Bonding Approach".

This is the reason why Lohmann has studied and developed a tool for polymers treatment during the mounting phase of flexographic clichés: Corona Pen.

It is enough to treat edges to avoid lifting during the printing phase.

The operation is fast and clean and avoids time losses due to cliché wrapping and butt splicing. The system is already in use at many customers in Italy, Europe and

rest of the world and is encountering an incredible success thanks to the simple use and economic advantages that can be achieved.

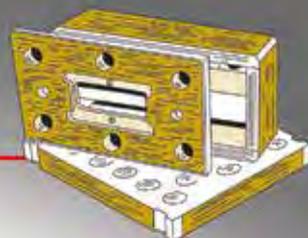
To get Corona Pen it is enough to sign a supply agreement of Duploflex® mounting tapes choosing amongst the wide range of thicknesses, hardness and adhesive types.

The Bonding Engineers of Lohmann are available for on-site tests and trials without avoiding any kind of interference or influence on normal companies operations.

Thus will be possible since the beginning to appreciate the strong working and economic advantages coming from the use of Lohmann Corona Pen.

This and other news are going to be shown at DRUPA 2020 where Lohmann will be present with an own large booth.

The Adhesive Tape Group is headquartered in Neuwied, Germany, with approx. 1800 employees worldwide, state-of-the-art coating plants in Europe, Asia and America, 29 subsidiaries and exclusive sales partners in over 50 countries.



RF 2013

FUSTELLATRICE 2 Angoli

Misure 710x250
misura minima 45 mm



Macchina Brevettata
Marchio Depositato



Nuovo sistema di angolatura

Disegno variabile
a scelta del cliente



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

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

Durst Delta WT 250 alla conquista del mercato cartotecnico italiano

DURST SI È PRESENTATA A VISCOM ALL'INSEGNA DEL CLAIM "FROM PIXEL TO OUTPUT" PER LA MASSIMA AUTOMATIZZAZIONE DI PROCESSO. GRANDE SUCCESSO PER L'ESORDIO ITALIANO DELLA PIATTAFORMA TECNOLOGICA P5 CHE COMPRENDE STAMPANTI GIÀ DOTATE DEI NUOVI SOFTWARE PRO-

PRIETARI DURST PER LA GESTIONE DEL FLUSSO DI LAVORO. SOLUZIONI CHE POTENZIANO ANCHE LE PRESTAZIONI DI DELTA WT 250, STAMPANTE MULTI-PASS CON INCHIOSTRI BASE ACQUA CERTIFICATI PER IMBALLI PRIMARI, UNA TECNOLOGIA SULLA QUALE DURST IN ITALIA SCOMMETTE MOLTO

Numerosi gli operatori che allo stand Durst si sono dimostrati particolarmente interessati proprio a Delta WT 250. Il sistema, basato sulla rivoluzionaria Durst Water Technology, è caratterizzato da qualità ottica e tattile paragonabile all'offset, velocità fino a 300 mq/h, possibilità di stampare dal

foglio A3 a lastre di 2,5 m, utilizzando inchiostri base acqua flessibili e quindi idonei a lavorazioni successive come la cordonatura.

Delta WT 250 è sicuramente la nuova risposta per l'industria del cartone ondulato e del cartoncino teso e per tutte le lavorazioni POP destinate al mondo del retail.



Alberto Bassanello,
Direttore Vendite
Italia di Durst



Automatic tray forming machines



ALFINI CG

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

visit us at: www.tecoitaly.com

L'esclusiva formulazione degli inchiostri, totalmente inodore, ecocompatibili e capaci di riprodurre un effetto liscio privo di porosità, estendono gli ambiti applicativi, anche al mondo del food & beverage, grazie alla certificazione per imballi primari, e al mondo della cosmetica e del farmaceutico.

NUOVI SCENARI DI MERCATO PER DELTA WT 250

“Per i nostri sistemi dedicati alle lavorazioni cartotecniche si stanno delineando scenari inediti, in quanto registriamo un grande interesse non solo da parte di operatori del settore, ma soprattutto da parte di industrie attive in diversi ambiti merceologici che scelgono di im-

plementare nel processo produttivo le nostre stampanti digitali”, racconta Alberto Bassanello, Direttore Vendite Italia di Durst - “Nell'ultimo periodo ho avuto modo di studiare più approfonditamente il settore del cartone ondulato e ho notato aziende animate da un forte spirito associativo, che dialogano fra loro, con una visione in merito ai vantaggi della stampa in digitale senz'altro più aperta rispetto al passato. Anche grazie alla partnership con Koenig & Bauer, il prossimo anno Durst avrà ancora maggiore attenzione per questo comparto, dove peraltro stiamo ottenendo già ottimi riscontri con Delta WT 250 che risponde alle esigenze di qualità e produttività che il mercato richiede”.

LE PRIME DUE INSTALLAZIONI SUL MERCATO ITALIANO

In particolare per Delta WT 250 sono già state effettuate due installazioni in Italia. Una presso Cartoveneta, azienda storica nel panorama delle industrie cartotecniche italiane, con alle spalle anni di esperienza nella stampa digitale che ha scelto una linea completamente automatizzata con sistema di carico e scarico. L'altra presso Grafcolor di Pescara, che da circa trent'anni offre soluzioni per l'advertising aziendale e che punta su questo sistema per ampliare il proprio business rivolgendosi ai player della GDO e del retail. Grafcolor aveva già altre



ENGLISH Version

Durst Delta WT 250 at the conquest of the Italian cardboard converting market

DURST PRESENTED ITSELF TO VISCOM WITH THE CLAIM “FROM PIXEL TO OUTPUT” TO UNDERLINE THE MAXIMUM PROCESS AUTOMATION. GREAT SUCCESS FOR THE ITALIAN DEBUT OF THE REVOLUTIONARY P5 TECHNOLOGICAL PLATFORM THAT INCLUDES PRINTERS ALREADY EQUIPPED WITH THE NEW DURST PROPRIETARY SOFTWARE FOR WORKFLOW MANAGEMENT. SOLUTIONS THAT ALSO ENHANCE THE PERFORMANCE OF DELTA WT 250, MULTI-PASS PRINTER WITH WATER-BASED INKS CERTIFIED FOR PRIMARY PACKAGING, A TECHNOLOGY ON WHICH DURST IS BETTING A LOT IN ITALY

Many operators at Durst stand were particularly interested in Delta WT 250. The system, based on the revolutionary Durst Water Technology, is characterized by optical and tactile quality comparable to offset, speeds up to 300 sm/hr, possibility of print from A3 to 2.5 m format, using flexible water-based inks and then

suitable for subsequent processing such as creasing. Delta WT 250 is certainly the new answer for the corrugated board and folding carton industry and for all POP processes for the retail world.

The exclusive formulation of inks, totally odorless, environmentally friendly and capable of reproducing a smooth effect free of porosity,

extend the application areas, also to the world of food & beverage, thanks to the certification for primary packaging, and to the world of cosmetics and pharmaceuticals.

NEW MARKET SCENARIOS FOR DELTA WT 250

“For our systems dedicated to cardboard converting, unprecedented scenarios are taking shape, as we see a great interest not only by operators in the sector, but above all by industries that are active in different product sectors that choose to implement our digital printers in the production process”, says Alberto Bassanello, Durst Italy sales director. “In the last period I had the opportunity to study the corrugated cardboard sector more deeply and I noticed companies animated by a strong associative spirit, that dialogue with each other, with a vision about the advantages of digital printing certainly more open than in the past. Also thanks to the partnership with Koenig & Bauer, Durst next year will have even more attention for this sector, where, moreover, we are already

obtaining excellent results with Delta WT 250, which meets the quality and productivity requirements that the market requires”.

THE FIRST TWO INSTALLATIONS IN THE ITALIAN MARKET

For Delta WT 250 two installations have already been carried out in Italy. One at Cartoveneta, a historic company in the Italian cardboard industry, with years of experience in digital printing that has chosen a fully automated line with loading and unloading system. The other at Grafcolor in Pescara, which has been offering corporate advertising solutions for about thirty years and is focusing on this system to expand its business by targeting retail and GDO players. Grafcolor already had other Durst printing machines with UV inks. After having thoroughly analyzed the productive and sustainability characteristics of Delta WT, with its extremely brilliant water-based inks that do not require lamination, the company decided without hesitation to upgrade the machinery with this technology.

macchine da stampa Durst con inchiostri UV. Dopo aver analizzato approfonditamente le caratteristiche produttive e di sostenibilità di Delta WT, con i suoi inchiostri base acqua estremamente brillanti che non necessitano di plastificazione, ha deciso senza esitazioni di potenziare il parco macchine con questa tecnologia.

UN MERCATO CARTOTECNICO TUTTO DA SCOPRIRE

“L'Italia è stato uno degli ultimi mercati in cui questa soluzione ha iniziato a essere richiesta, ma nel mondo sono diverse le installazioni in primarie aziende del settore. Ora siamo partiti anche da noi, e questo sarà il primo passo verso l'introduzione della nostra soluzione single-pass, una tecnologia che all'estero ci sta dando notevoli soddisfazioni e per la quale, grazie alla joint-venture con Koenig & Bauer saremo pronti per Drupa con una nuova gamma di prodotti. Resta molto sorprendente il fatto che il 90% delle installazioni di stampanti con opzione cartotecnica messo a segno nell'ultimo anno in Italia siano fuori dal settore strettamente cartotecnico. Ciò conferma che ci sia ancora molto lavoro da fare per supportare le aziende di questo comparto a comprendere i benefici di questa tecnologia, che invece è stata già sposata da chi col digitale ci è nato”, conclude Bassanello. ■

A CARDBOARD CONVERTING MARKET TO BE DISCOVERED

“Italy has been one of the last markets in which this solution has begun to be requested, but in the world there are several installations in leading companies in the sector. Now we have also started in Italy, and this will be the first step towards the introduction of our single-pass solution, a technology that is giving us considerable satisfaction abroad and for which, thanks to the joint venture with Koenig & Bauer, we will be ready for Drupa with a new range of products. It remains very surprising that 90% of printers with cardboard converting option signed in Italy last year are outside the strictly cardboard converting sector. This confirms that there is still a lot of work to be done to support companies in this sector to understand the benefits of this technology, which instead has already been accepted by those who were born with digital technology”, concludes Bassanello.



packaging 64

label 64

digital 64

lito-offset 64

e-commerce

Fai crescere la tua azienda

gestendola dal preventivo alla contabilità passando dal CRM alla BUSINESS INTELLIGENCE

edigit

www.edigit.eu



Con **WebOrd** di **RTS** la **comunicazione** tra **scatolificio** e **ondulatore** non è mai stata così **facile** e **veloce**

WEBORD È UN SISTEMA DI INTERSCAMBIO DATI FRA SCATOLIFICIO E ONDULATORE INTRODOTTO DA RTS UNA QUINDICINA D'ANNI FA E GARANTISCE LA TRASMISSIONE IN TEMPO REALE DI TUTTI I DATI. È UNA SOLUZIONE PERFETTAMENTE INTEGRABILE E OGGI È DIVENUTO QUASI UNO STANDARD NEL SETTORE DEL CARTONE CON MOLTISSIME INSTALLAZIONI IN SCATOLIFICI E ONDULATORI

WebOrd è un sistema di interscambio dati fra scatolificio e ondulatore introdotto da RTS una quindicina d'anni fa e garantisce la trasmissione in tempo reale di tutti i dati. È una soluzione perfettamente integrabile e oggi è divenuto quasi uno standard nel settore del cartone con moltissime installazioni in scatolifici e ondulatori.

Abbiamo incontrato Marco Trastu, Project Manager di RTS e Luca Giacalone, Functional Analyst Manager di RTS per comprendere meglio le funzionalità e le caratteristiche di questo prodotto. Marco ci racconta la sua genesi: "WebOrd nasce da un'esigenza precisa, cioè semplificare la comunicazione tra lo scatolificio e l'ondulatore. Questa relazione non è il solito rapporto fornitore-cliente, ma si tratta di una vera partnership, dal momento che lo scatolificio ha bisogno di una gran varietà di formati di cartone e anche gli ordini sono molto differenziati, perciò c'è un elevato margine d'errore. Basta davvero poco per produrre e inviare un lotto sbagliato, con conseguenze negative per ambedue le parti. Proprio per snellire, semplificare e ridurre al minimo il

margine d'errore nel rapporto tra scatolificio e ondulatore è stato creato WebOrd". WebOrd garantisce la trasmissione in tempo reale di tutte le informazioni relative alle forniture di fogli di cartone inclusi i documenti di trasporto e permette quindi la visibilità immediata delle richieste e le funzionalità utili per una ottimale programmazione della produzione.

Lo scambio dati avviene tramite una procedura in modo tale che l'ordine d'acquisto dello scatolificio (ordini-fogli), emesso



in maniera elettronica, venga ricevuto direttamente dal sistema informativo dell'ondulatore.

Le due parti coinvolte traggono entrambe un grande vantaggio dall'uso di WebOrd, che è totalmente integrato nel sistema gestionale RTS. L'ondulatore ha nel suo gestionale gli ordini dei clienti, che si caricano direttamente eliminando i passaggi manuali senza dover trascrivere i dati, riducendo il tempo impiegato per la gestione dell'ordine e la possibilità di sbagliare, infine il cliente dell'ondulatore, lo scatolificio, può visualizzare direttamente nel suo sistema gestionale lo stato d'avanzamento della produzione e spedizione degli ordini.

Lo scatolificio ha un'immediata visibilità dello stato d'avanzamento della programmazione dell'ondulatore e può gestire direttamente le consegne e gli eventuali solleciti; i DDT ricevuti dall'ondulatore sono caricati automaticamente a sistema con grandi vantaggi in termini di ottimizzazione dei tempi di registrazione e di riduzione degli errori. Tutta questa automazione riduce

Marco Trastu,
Project Manager RTS



Linee di accoppiatura automatiche

**NUOVO MODELLO
FORMATO 2000 mm**

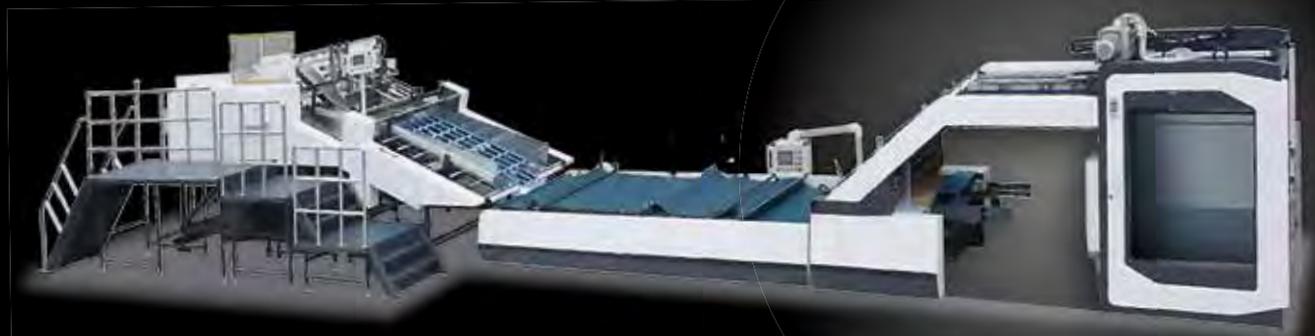
nate per
stupirvi



SUPRA 1650 alta velocità

- linea di accoppiatura automatica
- Regolazioni automatizzate gestite da PLC touch screen con tempi di avviamento per regolazione formato ridottissimi
- Mettifoglio "Lead edge feeder" sicura introduzione anche con materiali "difficili"
- Il rullo incollatore in ANILOX RETINATO spalma un sottile velo di colla a "micropunti" effetto imbarcatura eliminato e consumo di colla minimo.
- Sistema di accoppiatura con registro elettronico interattivo brevettato "Hero-reflex" massima precisione e alta produttività

i limiti esistono per essere superati **12.000 fogli/ora**



linea di accoppiatura completa di girapila

EXACTA

L'unica accoppiatrice automatica che accoppia a

"registro preciso"
cartoncino teso con cartoncino teso
con queste caratteristiche:

- Grande formato: 1450 x 1450 mm
- Grande precisione: +/- 0,5 mm registro elettronico "Hero-reflex"
- Grande produttività: 6000 fogli/ora a registro preciso registro high speed "no-stop"
- Grande risparmio: velo ottimale di colla rullo incollatore in Anilox retinato con spalmatura a "micropunti"
- Versatilità: cartoncino di supporto min 180 gr a max 1000 gr - cartoncino di copertina min 100 gr a max 1000 gr
- Costi di produzione dimezzati: un solo operatore per tutta la linea due mettifogli automatici "altapila" impilatore automatico in uscita



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

Compatibile ammortamento "INDUSTRIA 4.0"

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product



sensibilmente il tempo operativo nell'invio degli ordini permettendo di utilizzare il tempo guadagnato per attività di maggior valore aggiunto.

Marco aggiunge che "una funzione particolarmente importante per lo scatolificio è la funzionalità Prevista Produzione, grazie alla quale lo scatolificio sa esattamente quando il suo materiale sarà prodotto e quindi può programmare la sua produzione di scatole".

Luca sottolinea l'importanza dell'automazione e dell'integrazione, "abbiamo voluto rendere automatica una

procedura che prima invece era svolta manualmente e quindi aveva tempi lunghi, tutti i dati sono importati sul gestionale RTS e non ci sono passaggi di mail e telefonate, così i tempi sono ridotti notevolmente, anche i documenti di trasporto e i DDT (i dati di spedizione) sono importati automaticamente. WebOrd è assolutamente in linea con la tendenza attuale e la necessità di integrare i processi, perché integrazione vuol dire più controllo e sicurezza".

WebOrd permette di gestire i flussi operativi tempestivamente con processi controllati dal sistema, riducendo errori ed interventi manuali con un importante risparmio di tempo e migliorando l'organizzazione complessiva.

"WebOrd non è un prodotto nuovo ma è stato completamente riscritto in questi ultimi anni con tecnologie più stabili, abbiamo investito molto per il suo miglioramento perché siamo convinti che sia il sistema che risponde pienamente alle esigenze del settore, che cerca di creare una produzione snella all'interno di un flusso di lavoro completamente integrato", conclude Luca.

L'OPINIONE DI UN UTILIZZATORE

Abbiamo voluto renderci conto dei vantaggi di WebOrd parlando con un suo utilizzatore, Euroscatola, società che opera nel settore degli imballaggi in cartone ondulato, in polipropilene alveolare e imballi espansi.

ENGLISH Version

With WebOrd by RTS communication between box factory and corrugator has never been so easy and fast

WEBORD IS A DATA EXCHANGE SYSTEM BETWEEN THE BOX FACTORY AND THE CORRUGATOR INTRODUCED BY RTS ABOUT FIFTEEN YEARS AGO AND GUARANTEES THE REAL-TIME EXCHANGE OF ALL DATA. IT IS A PERFECTLY INTEGRABLE SOLUTION AND TODAY IT HAS BECOME ALMOST A STANDARD IN THE CARDBOARD SECTOR WITH MANY INSTALLATIONS IN BOX FACTORIES AND CORRUGATORS

We met Marco Trastu, RTS Project Manager and Luca Giacalone, RTS Functional Analyst Manager to understand better the functionalities and features of this product. Marco tells us his genesis: "WebOrd is born from a precise need, that is to simplify the communication between the box factory and the corrugator. This relationship is not the usual supplier-customer relationship, but it is a true partnership, since the box factory needs a great variety of card-

board formats and even the orders are very different, so there is a high margin of error. It takes very little to produce and send a wrong batch, with negative consequences for both parties. WebOrd was created precisely to streamline, simplify and minimize the margin of error in the relationship between box factory and corrugator.

Web-Ord guarantees the real-time exchange of all information relating to the supply of cardboard sheets including transport documents and therefore allows immedi-

ate visibility of requests and useful functions for optimal production planning.

Data exchange takes place through a procedure in such a way that the purchase order of the box factory (orders-sheets), issued electronically, is received directly by the corrugator's information system.

The two parties involved both benefit greatly from the use of WebOrd, which is fully integrated into the RTS management system. The corrugator has in its management system the customer orders, which are loaded directly eliminating the manual steps without having to write down the data, reducing the time spent for the management of the order and the possibility of making mistakes, then the customer of the corrugator, the box factory, can view the progress of production and shipment of orders directly in its management system.

The box factory has an immediate visibility of the progress of the corrugator programming and can directly manage deliveries and possible reminders; the DDTs received by the corrugator are automatically loaded

to the system with great advantages in terms of optimization of registration times and reduction of errors. All this automation significantly reduces the operating time for sending orders, allowing you to use the time earned for more added value activities.

Marco adds that "a particularly important function for the box factory is the Expected production functionality, thanks to which the box factory knows exactly when its material will be produced and therefore can program its box production".



Luca Giacalone, Functional Analyst Manager RTS

Why a Göpfert, Smurfit Kappa?

“A successful economy is like a chain. We work hard to make our link in it the strongest one. We accept nothing less.”



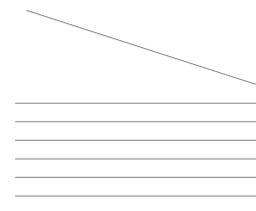
Walter De Smedt
V.P. Technical & Operational Excellence
Smurfit Kappa Corrugated Division

How do you become one of the world's most important suppliers to this industry? By discarding anything that doesn't work and concentrating on what does.

Smurfit Kappa enjoys the highest respect and recognition. From customers worldwide, from 41,000 employees, from industry experts. This confidence is based on one objective: making corrugated board a sustainable success. Our partners also have to share that objective. As Göpfert Maschinen does.



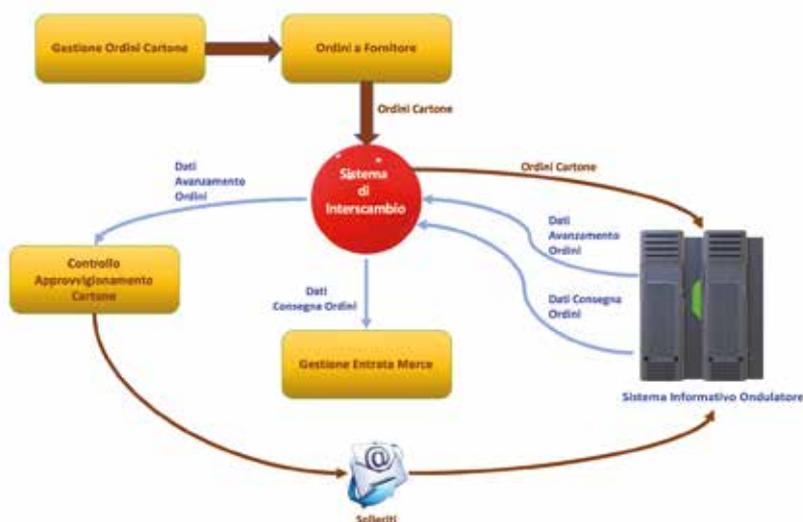
In the past six years alone, Smurfit Kappa has chosen Göpfert machines 22 times. When will you choose?



Göpfert
Mehr Maschine.

Lo stabilimento principale è a Bregnano (CO), l'azienda dispone anche di un altro stabilimento produttivo a Cantù e due magazzini logistici. Euroscatola trasforma più di 5 milioni di mq al mese per un fatturato di circa 40 milioni di euro.

Parliamo con Luca Diamante, supply chain manager di Euroscatola, che ci racconta che la società lavora con RTS dagli anni '90, "siamo stati uno dei primi clienti che hanno creduto in loro, posso affermare che siamo cresciuti insieme, scambiando le nostre conoscenze sulla produzione delle scatole e le competenze informatiche di RTS; l'informatizzazione nel nostro settore è fonda-



mentale perché trattiamo molti preventivi, dobbiamo gestire ed evadere gli ordini in tempi brevi, l'unico modo per fare tutto questo è utilizzare un sistema informatico che sia collegato a tutti i sistemi aziendali, dalla preventivazione all'evasione dell'ordine, con i sistemi RTS teniamo sotto controllo tutto il processo di acquisizione e gestione degli ordini".

Euroscatola ha installato WebOrd subito dopo la sua introduzione e all'inizio lo hanno utilizzato solo con alcuni dei loro fornitori, "ma poi è diventato indispensabile per la nostra azienda per il processo dell'ordine del cartone tanto che adesso tutte le aziende che lavorano con noi, circa una decina, sono dotate di WebOrd, perché chi

Luca underlines the importance of automation and integration, "we wanted to automate a procedure that was previously carried out manually and therefore took a long time, all the data are imported into the RTS management system and there are no e-mails or phone calls, so times are reduced considerably, even transport documents and DDT (shipping data) are automatically imported. WebOrd is absolutely in line with the current trend and the need to integrate processes, because integration means more control and security".

WebOrd allows to manage operational flows promptly with processes controlled by the system, reducing errors and manual interventions with an important time saving and improving the overall organization.

"WebOrd is not a new product but has been completely rewritten in recent years with more stable technologies, we have invested a lot in its improvement because we are convinced that it is the system that fully meets the needs of the sector, which tries to create a lean production within a fully integrated workflow", concludes Luca.

THE OPINION OF A USER

We wanted to realize the advantages of WebOrd by talking to one of its users, Euroscatola, a company that operates in the corrugated cardboard packaging sector, in alveolar polypropylene and expanded packaging. The main plant is in Bregnano (CO), the company also has another production plant in Cantù and two logistics warehouses. The company transforms more than 5 million sm a month for a turnover of around 40 million euros.

We talk to Luca Diamante, Euroscatola's supply chain manager, who tells us that the company has been working with RTS since the 1990s, "we were one of the first customers who believed in them, I can say that we grew up together, exchanging our knowledge about box production and RTS computer skills; computerization in our sector is fundamental because we deal with many estimates and we must manage and process orders quickly, the only way to do all this is to use an IT system that is connected to all company systems, from budgeting to processing of purchase orders, with the RTS systems we keep the entire order acquisition and man-



Luca Diamante, supply chain manager di Euroscatola

agement process under control".

Euroscatola installed WebOrd immediately after its introduction and at first they used it only with some of their suppliers, "but then it has become indispensable for our company for the process of ordering the cardboard so that now all the companies that work with us, about ten, are equipped with WebOrd, because those who have not installed risk

to be not competitive from the point of view of the speed with which we exchange information. With this system the order of the cardboard arrives automatically to our supplier-corrugator, avoiding errors and the corrugator sends us in real time the situation of the programming of cardboard production, so all my collaborators are able to see in real time at what time our suppliers will produce the carton we ordered. Thanks to WebOrd we feel as if we were an integrated box factory, even if we are not", explains Luca.

When the material is loaded on the truck, Euroscatola is immediately informed because all the DDTs enter the system automatically. With automation also the billing process is faster and also the accounting work of Euroscatola has been streamlined, all the work is reduced only to a mere global control of the invoice.

"WebOrd is a real added value for our company, to which we can no longer give up, my task is precisely to optimize production processes, and today we have almost a lean production and we are continuously improving in this sense", Luca says.

non lo ha installato rischia di non essere competitivo proprio dal punto di vista della velocità con la quale ci scambiamo le informazioni. Con questo sistema l'ordine del cartone arriva in automatico al nostro fornitore-ondulatore, evitando errori e l'ondulatore ci manda in tempo reale la situazione della programmazione della produzione del cartone, quindi tutti miei collaboratori riescono a vedere in tempo reale a che ora i nostri fornitori produrranno il cartone che abbiamo ordinato. Grazie a WebOrd ci sentiamo come se fossimo uno scatoificio integrato, anche se non lo siamo", spiega Luca. Al momento del caricamento del materiale sul camion, Euroscatola viene subito informata perché tutti i DDT entrano nel sistema automaticamente. Con l'automazione anche il processo di fatturazione è più veloce e anche il lavoro della contabilità di Euroscatola si è snellito, tutto il lavoro si riduce solo a un mero controllo globale della fattura.

"WebOrd è un vero e proprio valore aggiunto per la nostra azienda, al quale non possiamo più rinunciare, il

mio compito è proprio quello di ottimizzare i processi produttivi, e oggi abbiamo quasi una produzione lean e stiamo continuamente migliorando in questo senso", conclude Luca. ■



La sede di Euroscatola a Bregnano (Co)

ERO MSC

GLUE INSPECTION CAMERA

Magnetic Bracket

High-Speed Camera

iPad, Standard Control Panel

LEARN MORE

<http://bit.ly/2rd4SZT>

Verify correct glue pattern and detect any glue application defect that could affect the quality of your boxes.

Smart design • Extra-high speed • Easy installation • Real-time verification

ERO
GLUING SYSTEMS
A Valco Melton Company

ERO S.r.l - Via Preferita, N°7, 25014 Castenedolo, Brescia, Italy
Tel: +39 030 2731503 | Fax: +39 030 2123523 | info@ero-gluers.com



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

 **böhlerstrip**

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

IL NUOVO
XPRESS PURE
REINVENTA
LA RUOTA

THE NEW
XPRESS PURE
RE-INVENTING
THE WHEEL

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

- 1873 articoli presenti in catalogo
- 657 proposte di lame e cordonatori con il brand Böhlerstrip
- Macchinari e attrezzature per fustellifici e cartotecniche di consolidata affidabilità
- Realizzazione di prodotti speciali su richiesta cliente (taglio gomma, taglio lamiera)
- Servizio di consulenza tecnico-commerciale
- Servizio rapido di consegna

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



FUSTEL EASY BENDER

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



FUSTEL SERVICE s.r.l.

Forniture per fustellifici e cartotecniche
Supplies to Diemakers and Diecutters

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



CUTLITE PENTA LTF

Megabox: nuova sede produttiva e nuovi investimenti tecnologici



L'AZIENDA PESARESE HA CINQUANT'ANNI DI STORIA NEL COMPARTO DEGLI IMBALLAGGI, PER DIVERSI SETTORI MERCEOLOGICI E, IN PARTICOLAR MODO, PER L'INDUSTRIA ITALIANA DELL'ARREDAMENTO

Ivano Angeli, presidente di Megabox

“**P**er il nostro gruppo, flessibilità significa ascoltare direttamente il cliente e metterlo in condizione di risolvere rapidamente le richieste e le criticità che ci presenta”. A sostegno delle parole di Ivano Angeli, presidente di Megabox, ci sono oltre 10 milioni di investimenti per il nuovo sito produttivo di circa 12.000 metri quadri coperti, la messa in funzione di un casemaker Engico 4800 Dual Size 66"/99" pollici con cucitura e incollatura in linea. Tutta la linea Engico insieme alla movimentazione e mettibancale Para e alle reggiatrici OMS sono state certificate industria 4.0. Inoltre, il parco macchine comprende un casemaker 2400 Bendazzoli e due fustellatori 3700 con easy cutter, sempre della ditta Bendazzoli.

Megabox fa parte di un gruppo che complessivamente occupa 120 addetti, fattura 52 milioni all'anno e comprende

La nuova sede di Megabox



altre due aziende, che completano la filiera produttiva. In-pack (con sede alle porte di Pesaro), specializzata in angolari e protezioni sia in cartone ondulato che in teso, che ha una produzione di oltre 30 milioni di pezzi annui su circa 200 articoli standard sempre pronti e una miriade di articoli esclusivi per il cliente. “Siamo leader in Italia in questo specifico settore”, sottolinea Angeli.

Ondulati del Savio, invece, produce cartone ondulato (nelle onde E, B, C, EB, BB, BC) su una linea ondulatrice 2800 BHS /FOSBER; inoltre, nello stabilimento di Cesena, da circa 20 anni viene prodotto modulo continuo in cartone ondulato, il quale serve a rifornire direttamente i vari impianti “box on demand” dei clienti finali, utilizzatori di scatole. “Siamo pronti in questo sito produttivo a fare altri investimenti – annuncia il presidente -, il primo dei quali riguarderà l'ampianto dello stabilimento di circa 10.000 metri quadrati”. Successivamente verrà ristrutturato l'attuale stabilimento, all'interno del quale verrà installata la nuova linea ondulatrice in sostituzione di quella attualmente in produzione, con l'obiettivo di migliorare ancora di più la qualità del prodotto e livelli di produttività.

“Avere le migliori risorse e i macchinari tecnologicamente avanzati è ciò che ci permette di essere competitivi, perché avere i fornitori di impianti leader mondiali nei loro settori di competenza è una ricchezza fondamentale dell'azienda”.

Insomma, quello voluto da Ivano Angeli è un vero e proprio



 **BIMAC**

CORRUGATED BOARD CONVERTING MACHINES

Flexo Folder Gluer



BOXLINE 7.18

BOXLINE 9.25

BOXLINE 12.28



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

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

www.bimac-srl.it

cambio di paradigma, “per fare di Megabox un’azienda moderna, all’interno della quale i prodotti sono di qualità e si rispettano i massimi standard ambientali”.

Da qui anche la scelta di costruire ex novo lo stabilimento di Vallefoglia, focalizzandosi su una priorità: “Doveva essere, e così è stato realizzato, gradevole per i nostri collaboratori, perché voglio che lavorino in un luogo sano, confortevole e tecnologicamente avanzato”.

Gli uffici sono certificati passivhaus, “uno standard volontario, che ruota intorno alla massima efficienza energetica e ci permette, per questa ragione, non solo di



I quattro soci di Megabox, da sinistra: Antonella, Romina, Lorenzo e Ivano Angeli

contribuire a ridurre in atmosfera le emissioni di anidride carbonica, ma anche di avere dei risparmi significativi sui consumi energetici, che sono quasi pari a zero, tenendo conto che sul tetto è stato installato anche un impianto fotovoltaico con una potenza di circa 300 kw che rende l’azienda dal punto di vista energetico autosufficiente.

Megabox significa soprattutto famiglia Angeli, che nel 1969 ha fondato l’azienda, oggi controllata dalla seconda generazione: tenacia, grinta, voglia di fare sono oggi nel dna di Ivano, che la guida e le ha dato l’impronta, di sua sorella Antonella, che segue l’amministrazione, dei cugini Romina, che si occupa della logistica, e Lorenzo, responsabile dell’ufficio vendite. ■



ENGLISH Version

Megabox: new production site and new technological investments

THIS PESARO-BASED COMPANY HAS FIFTY YEARS OF HISTORY IN THE PACKAGING SECTOR, FOR DIFFERENT PRODUCT SECTORS BUT ESPECIALLY FOR THE ITALIAN FURNITURE INDUSTRY

“For our group, flexibility means listening directly to the customers and putting them in a position to quickly resolve the requests and problems they present us”. In support of the words of Ivano Angeli, president of Megabox, there are over 10 million investments for the new production site of around 12,000 covered sm, the commissioning of an Engico 4800 Dual Size 66/99” casemaker with in-line seaming and gluing. The whole Engico line together with the pallet inserter by Para and OMS strapping machines have been certified industry 4.0. Furthermore, the machinery includes a 2400 casemaker, two 3700 die

cutters with easy cutters, all by Bendazzoli. Megabox is part of a group that employs a total of 120 employees, invoices 52 million a year and includes two other companies, which complete the production chain. Inpack (based near Pesaro), specializing in corner pieces and protections in both corrugated and folding carton sector, which has a production of over 30 million pieces per year on about 200 standard items always ready and a myriad of exclusive items for the customer. “We are leaders in Italy in this specific sector”, emphasizes Angeli. Ondulati del Savio produces corrugated cardboard (in waves E, B, C, EB, BB, BC) on a

2800 BHS/FOSBER corrugating line; moreover, in the Cesena site, for about 20 years has been produced continuous form in corrugated cardboard, which serves to directly supply the various box on demand systems of end customers, the users of boxes.

“We are ready to make other investments in this production site - announces the president - the first of which will concern the extension of the site of about 10,000 sm”. Subsequently the current factory will be re-structured, where the new corrugating line will be installed to replace the one currently in production, with the aim of further improving product quality and productivity levels.

“Having the best resources and technologically advanced machinery is what allows us to be competitive, because having the world’s leading suppliers in their areas of expertise is a fundamental richness of the company”.

In short, Ivano Angeli is implementing a real paradigm shift, “to let Megabox become a modern company, where products have high quality and respect the highest environmen-

tal standards”. Hence also the choice to build ex novo the Vallefoglia factory, focusing on a priority: “It had to be, and has been realized in this way, pleasant for our collaborators, because I want them to work in a healthy, comfortable and technologically advanced place”.

The offices are Passivhaus certified, “a voluntary standard, which is based on maximum energy efficiency and allows us, for this reason, not only to contribute to reducing carbon dioxide emissions in the atmosphere, but also to have significant energy savings, that are almost zero, considering that on the roof is also installed a photovoltaic system with a power of about 300 kW, which makes the company energy self-sufficient.

Megabox is above all the Angeli family, which founded in 1969 the company, today controlled by the second generation: tenacity, determination, and desire to do are today in DNA of Ivano, who guides the company and of her sister Antonella, which follows the administration, of cousins Romina, who is in charge of logistics, and Lorenzo, head of the sales office.

migliora la qualità della tua stampa flessografica.

anilox ceramici
ad alta
tecnologia



A Division of
PRAXAIR
SURFACE TECHNOLOGIES

camere racla
in fibra
di carbonio



@ absolute

pulizia laser
degli anilox



inelme
Innovation works

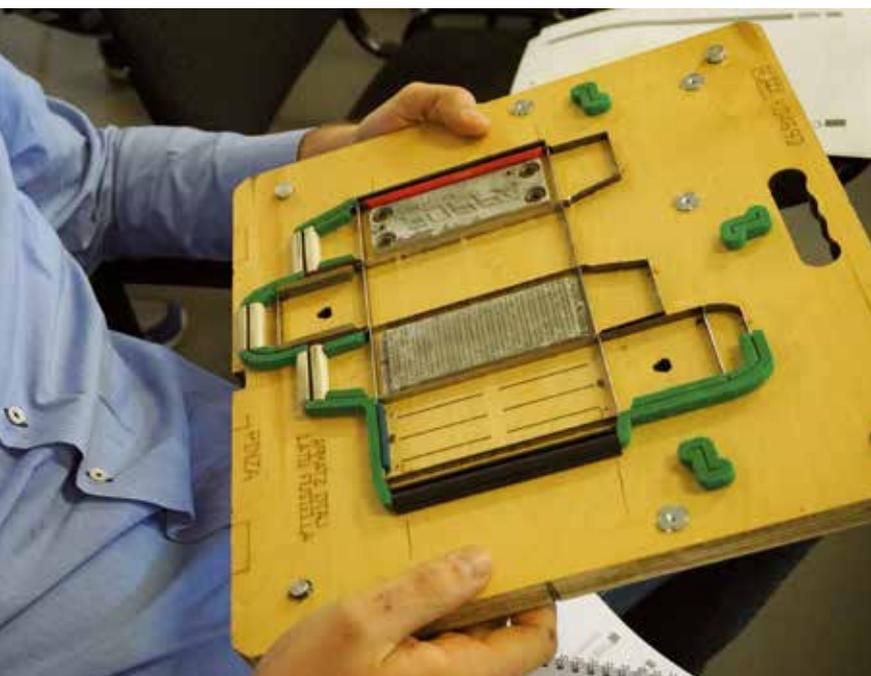
Flexxo Printing Solution seleziona per voi le marche e i prodotti migliori sul mercato mettendo a disposizione capacità e competenze per ottimizzare al massimo le risorse dei clienti.

Per maggiori informazioni: +39 338 6661927 - m.gionta@flexxops.com

www.flexxoprintingsolution.com

ServiForma: Tecniche di fustellatura dall'A alla Z - Non c'è tre senza quattro!

Lo scorso 20 settembre si è conclusa la terza stagione di **ServiForma, Tecniche di Fustellatura dall'A alla Z**. A Caravaggio, nello spazio NeXt, i 30 tecnici rappresentanti di una quindicina di cartotecniche e scatolifici italiani, sono intervenuti con grande interesse, commentando le tecniche di cordonatura, separazione, lavorazioni speciali e avviamento esposte in aula. “È molto gratificante notare che anche quest'anno l'affluenza al nostro programma di formazione è stata significativa”, commenta **Paolo Fedrigi**, responsabile dei Materiali Serviform. “Ci sono stati momenti molto proficui di confronto fra cartotecniche e scatolifici su argomenti e tecniche di fustellatura, tematiche verso le quali l'offerta di formazione è molto limitata”, sottolinea **Pablo Bogado**.



IL FINALE DELLA TERZA STAGIONE DI SERVIFORM SI CONCLUDE CON UNA CERTEZZA: SI PROSEGUIRÀ NEL 2020 CON ULTERIORI INTERESSANTI NOVITÀ

Un totale di circa 80 addetti, di cui una trentina in aula a Caravaggio hanno frequentato Serviforma nel 2019. Dalle previsioni per il 2020, l'interesse non accenna a diminuire, anzi: non solo i tecnici della fustellatura, ma anche addetti all'ufficio tecnico, progettisti, responsabili dei preventivi e i commerciali di **cartotecniche e scatolifici** sentono l'esigenza di comprendere a fondo le tecniche di fustellatura per affrontare con competenza un mercato sempre più complesso.

Cordonatura, separazione, avviamento e applicazione del ½ taglio rovescio e del braille sono stati i temi affrontati nel III Modulo dal titolo **Produzione e Lavorazioni speciali**. La scelta del **tipo di lama cordonatrice** è stata illustrata da **Andrea Savoia**.

Paolo Fedrigi, responsabile dei Materiali Serviform ha approfondito il processo produttivo, con l'obiettivo di insegnare a distinguere le **lame più performanti** e il loro corretto abbinamento ai materiali da fustellare. Conoscere bene i principi di funzionamento dell'utensile mette gli addetti di cartotecniche e scatolifici nelle condizioni di formulare **richieste precise ai fustellifici** e, in seguito, di sfruttare tutte le potenzialità degli stessi.

La presentazione delle varie tipologie di controcordone e l'illustrazione delle differenze tra **controsolcatore, contromatrice e piastra fresata** ha consentito ai partecipanti di comprenderne a fondo i rispettivi

PRECISIONE, QUALITÀ E INNOVAZIONE

AL SERVIZIO DI CARTOTECNICHE E SCATOLIFICI.



Quidlife.it

Da 70 anni offriamo **strumenti e soluzioni innovative** per cartotecniche e scatolifici.

Scopri la gamma completa dei nostri prodotti:



S E R V I
FORM

serviform.com

vantaggi e svantaggi.

Tramite una matrice di applicazione dei cordoni e controsolcatori appositamente elaborata per il corso, i partecipanti hanno appreso quale tipo di controsolcatore scegliere in base al materiale da lavorare e al tipo di tiratura programmata. Durante l'esercitazione pratica sono state individuate le **regole di calcolo** con le quali determinare una cordonatura perfetta.



"In qualità di leader europei del packaging di lusso, siamo abituati a lavorare con clienti molto esigenti. Serviforma ci offre un concreto valore aggiunto, perché suggerisce come migliorare ulteriormente il nostro processo di fustellatura".

Gigi Boscani - ISEM Italia, Vigevano (PV)

Pablo Bogado, dopo l'esposizione della tecnica di **applicazione del Braille** e la demo dal vivo della macchina Serviform Tacto 2.0 per la realizzazione di maschi braille, ha affrontato l'importante tema dell'**avviamento**.

L'avviamento del processo di fustellatura, eseguito in modo professionale, è indispensabile per il proseguimento corretto della produzione. Inoltre è essenziale anche per preservare gli utensili e mantenere un loro elevato standard qualitativo nel tempo. In questo senso è stato ampiamente trattato il **taccheggio**, e come ottenere un taglio e una cordonatura uniforme. Inoltre, Bogado ha fornito indicazioni concrete su come compensare l'accumulo di tolleranze degli elementi, l'altezza nonché la



ENGLISH Version

ServiForma: Die cutting techniques from A to Z - Good things come in fours!

THE FINAL SESSION OF THE THIRD SEASON OF SERVIFORMA ENDED WITH A PROMISE: TO CONTINUE IN 2020 WITH MORE INTERESTING NEWS

20 September saw the conclusion of the third season of **ServiForma - Die-cutting techniques from A to Z**. In the Spazio NeXt in Caravaggio, 30 technicians from around fifteen Italian die-cutter industries participated with great interest, commenting on the techniques of creasing, embossing and blanking, special processes and starting-up presented during the session.

"It was very gratifying to see that once again this year there was a very positive turnout for our training programme", said **Paolo Fedrighi**, Serviform's materials manager. "There were a number of very fruitful exchanges

on the subject of die-cutting and its techniques, a sector in which there are very limited possibilities for training for die-cutter industries", stressed **Pablo Bogado**.

Approximately 80 experts, of whom around thirty took part in courses in Caravaggio, attended ServiForma in 2019. According to the forecasts for 2020, there is no sign of interest dwindling; on the contrary, not only die-cutting technicians but also technical department staff, designers, quotation managers and sales managers from **die-cutter industries** are all aware of the importance of gaining in-depth understanding of die-cutting techniques in order to have the

know-how to take on an ever-increasing complex market.

Creasing, embossing and blanking, starting-up and application of 1/2 reverse half cutting and braille were the subjects examined in the third Module, entitled **Productions and Special Processes**. Selecting the **type of creasing rule** was illustrated by **Andrea Savoia**.

Paolo Fedrighi, Serviform's materials ma-

nager, spoke in detail on the production process, with the aim of teaching those present to recognise the **most efficient rules** and how to select the right model according to the material to be cut. Having extensive knowledge of the operating principles of the tools allows staff from die-cutter industries to **make precise requests to die-makers**, and to then use them to their full potential.

The presentation of the various types of





CITO BASICplus

La nuova dimensione dei sistemi di cordonatura in plastica

CITO BASICplus è la soluzione economica ottimale per tutti i lavori di cordonatura. Questo sistema di cordonatura colpisce per prestazioni eccezionali, qualità eccellente e risultati perfetti.

- Scritta sul bordo affilato e codici colore per una maggiore facilità d'uso
- Bordi affilati super piatti per una corsa perfetta dei fogli
- Ideale per tirature piccole e medie
- Disponibile in un vasto assortimento e nelle nuove versioni IIK, MINI, Off-center, RYU e per Cordonatura Doppia
- Straordinario rapporto qualità-prezzo

'non posizione' di certi filetti in fustella e le deformazioni in macchina. Infine, ha condiviso informazioni fondamentali su come aumentare la vita della fustella in generale e contribuire così all'ottimizzazione dell'investimento effettuato nell'acquisto di questo complesso e allo stesso tempo delicato utensile.

Durante il capitolo dedicato alla **Separazione dei fustellati** sono stati analizzati da vicino il separatore superiore e quello inferiore e la rispettiva costruzione.

Giovanni Goffi ha illustrato il percorso delle barre con taglio singolo e taglio doppio, evidenziando possibili errori da evitare. Ha, inoltre approfondito l'esposizione relativa alla posizione e al funzionamento di spade, pareggiatori e bandierine. I separatori superiori con rispettive regole di costruzione, misure e altezze hanno completato il quadro riguardante questo particolare attrezzo tecnico. Obiettivo di questo intervento è stato offrire dei suggerimenti vincenti per eseguire con più facilità la consegna a pallet di lavori di alta qualità e/o con sagome complesse.

"Ho seguito con grande interesse soprattutto gli approfondimenti relativi all'avviamento, in quanto è una fase molto delicata che, se affrontata con distrazione, può compromettere la fustella e con essa tutta la produzione".

Valter Faliero - Jolly Pack, Ozzero (MI)

reverse crease, and the explanation of the differences between **counter-creaser, counter-die and milled plate** allowed the participants to obtain in-depth understanding of the respective advantages and disadvantages. With the use of an **application matrix for creasing rules and creasing matrices**, created especially for the course, participants understood which type of counter-creaser to choose according to the material to be processed and the type of run programmed.

During the practical session, **calculation rules** were established in order to guarantee perfect creasing.

Following a presentation of the techniques for the **application of Braille** and a live demonstration of the Serviform Tacto 2.0 machine for the creation of male embossing tools for Braille, **Pablo Bogado** examined the important subject of **starting-up**.

The professional starting-up of the die-cutting process is fundamental for ensuring that production proceeds correctly. It is also essential in order to preserve tools and

maintain high standards of quality over time. In this regard, much attention was given to the subjects of incisions, and obtaining uniform cutting and creasing. Furthermore, **Bogado** also provided practical information on how to compensate for the accumulation of tolerance for the various elements, the height as well as the "non-position" of certain threads in the die-cutter and warping in the machine. Lastly, he provided fundamentally important information on how to extend the general lifespan of the die-cutter and thus contribute to the optimisation of the investment made in the purchase of this complex and delicate tool.

During the section dedicated to **die-cut embossing and blanking**, detailed analysis was made of the upper and lower embossing and blanking units and their relative construction. **Giovanni Goffi**, illustrated the path followed by the single and double cut bars, highlighting the possible errors to be avoided. He also examined the position and operation of blades, straighteners and pennants.

The upper embossing and blanking units with

the respective rules of construction, measurements and heights completed the examination of this particular technical tool.

The aim of this section was to offer very useful suggestions for facilitating delivery by pallet as well as high-quality processes and/or those with complex shapes.

Thanks to the all-round appreciation

for the course, and for the extensive interest demonstrated, ServiForma will continue in 2020!

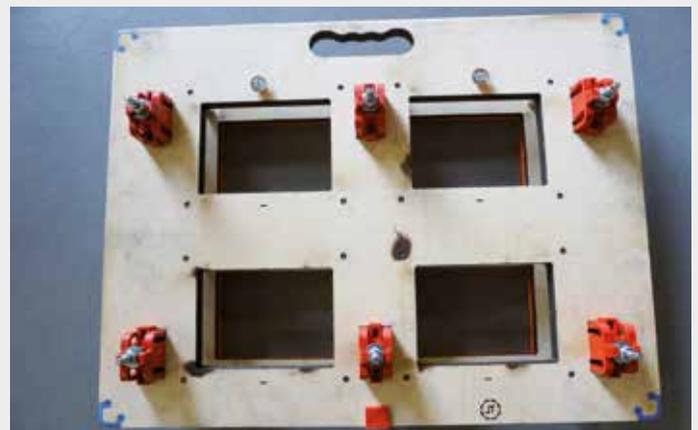
At the beginning of next year, the new dates will be published on the **Serviform website www.serviform.com/serviforma**, along with all the information necessary for enrolment.

Grazie al grande consenso e all'elevato interesse, ServiForma proseguirà anche nel 2020! All'inizio del prossimo anno, sul sito **Serviform www.serviform.com/serviforma**, saranno pubblicate le nuove date e fornite tutte le informazioni utili per l'iscrizione. ■



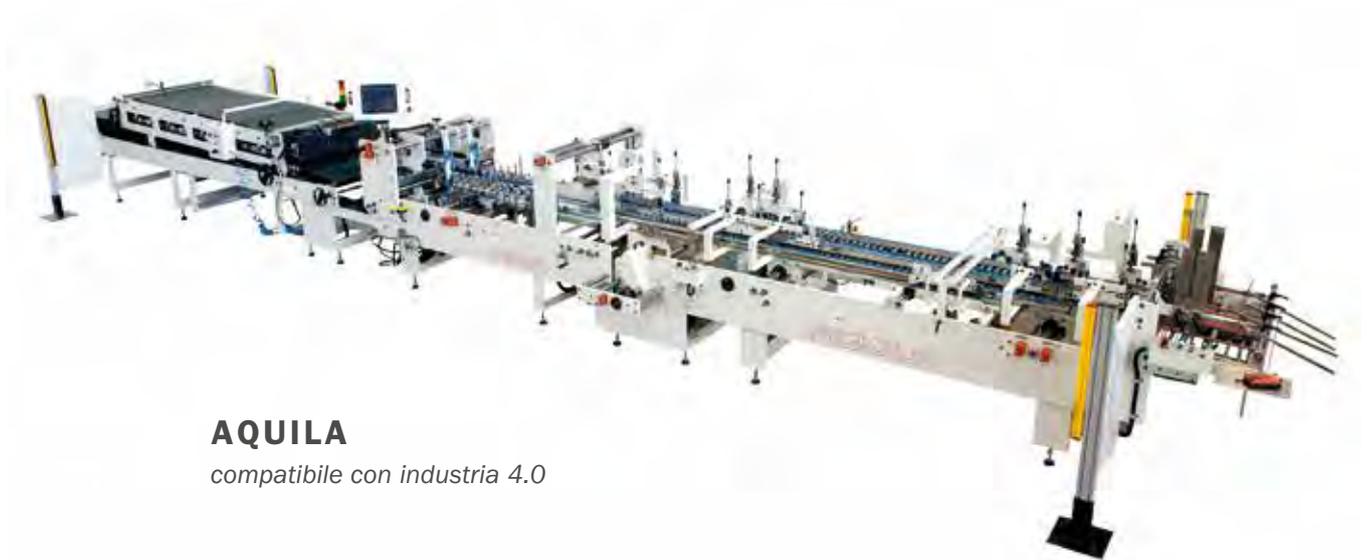
ServiForma: Tecniche di fustellatura dall'A alla Z

Periodo: aprile, giugno, settembre 2020
Orario: 9.00 - 15.00
Luogo: Serviform, Caravaggio
Temi macro: Progettazione & Disegno
Taglio & Materiali
Cordonatura & Separazione
Produzione & Lavori speciali





VEGA, come nasce un'idea.



AQUILA

compatibile con industria 4.0

VEGA
G R O U P

VEGA S.r.l.

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

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

www.vegagroup.it / comm@vegagroup.it

Ilim Group, uno dei più grandi players russi, investe nell'alta tecnologia Celmacch e Asahi



ILIM GROUP È SENZA DUBBIO UNA DELLE PRINCIPALI AZIENDE DEL MERCATO RUSSO, LEADER NELLA PRODUZIONE DI CARTE E TRASFORMAZIONE DEL CARTONE. A MAGGIO 2018 ILIM HA INVESTITO IN UNA LINEA AD ALTISSIMA PRODUTTIVITÀ AFFIDANDOSI A CELMACCH GROUP PER LA STAMPA FLESSOGRAFICA AD ALTA DEFINIZIONE E

AD ASAHI PER LA FUSTELLATURA PIANA. È STATA COSÌ INSTALLATA UNA LINEA CHE RAPPRESENTA UN IMPORTANTE ASSET STRATEGICO, CREATO DALL'UNIONE DI DUE QUALIFICATE E INNOVATIVE TECNOLOGIE, CELMACCH E ASAHI, CON IL FINE DI RAGGIUNGERE UNA CRESCITA ELEVATA NEL MERCATO DEL PACKAGING DI ALTA QUALITÀ

Ilim Group è stata costituita nell'ottobre del 2007 grazie a una joint-venture al 50% fra International Paper e Ilim Holding, e rappresenta la più importante alleanza tra un'azienda russa e un'azienda americana nel settore cartario. Ilim Group possiede le più grosse cartiere per la produzione di cellulosa e carta presenti in Russia con stabilimenti in Koryazhma, Bratsk e Yst-Ilimsk. Gestisce inoltre la filiera produttiva del legno che costituisce la materia prima, e anche due fabbriche di produzione di cartone ondulato nelle regioni di Lenin-

grado e Mosca. Il Gruppo supera i 3 milioni di tonnellate di produzione annua di cellulosa e carta e si sta fortemente affermando tra le realtà russe più prestigiose nel settore del cartone.

La strategia della joint-venture è incentrata sull'incremento della produzione a valore aggiunto, come le carte per ufficio, gli imballaggi e la cellulosa, per il cui mercato il Gruppo Ilim occupa già una posizione significativa in Russia e Cina.

È un fatto notevole, perciò, che la strategia tecnologica



CELMACCH®

Tecnologia consolidata nella stampa flexo ad alta definizione e fustellatura rotativa

CHROMA PRINT 1700 2100 2400
CHROMA CUT 2100 2400 2800

OVER
30
YEARS
In The Flexo Corrugated Industry



Sviluppiamo tecnologie innovative per realizzare in modo funzionale le richieste dei nostri clienti

Ogni singola parte di Chroma riflette la nostra filosofia aziendale, volta a offrire solo macchinari di elevata tecnologia con componenti di ottima qualità, che garantiscano lunga durata e costi di manutenzione ridotti.

www.celmacchgroup.com

di un gruppo in così forte espansione abbia indirizzato la propria scelta sulla stampa flessografica di Celmacch Group e sulla fustellatura di Asahi, per creare una linea di alta precisione.

Celmacch ha fornito una linea Chroma EVO 1700 ad alta definizione, con la configurazione a gruppi fissi HBL e un formato massimo pari a 1700. La stampatrice Celmacch si avvale di tecnologia a motori diretti Siemens e ogni albero è azionato da un motore indipendente Siemens.



Il sistema di cambio dei cilindri anilox permette a Ilim di beneficiare di una serie diversificata di anilox, per produrre un'ampia gamma di prodotti. La configurazione HBL e l'elevata tecnologia di Celmacch garantiscono un altissimo livello di automazione e i tempi per il cambio di lavoro sono ridottissimi.

La linea si avvale di un transfer aspirato telescopico che permette la connessione della macchina da stampa Celmacch con la fustellatrice Asahi. Questo transfer è stato appositamente progettato per lavorare con le ultimissime versioni di LAP Feeder prodotte da Asahi.

La linea è perfettamente interconnessa in modo tale da permettere a Ilim di lavorare con la massima efficienza. Asahi ha fornito il modello AP-165EII EIII che ha un formato pari a 1650 x 1200 mm e velocità massima pari a 6.000 battute/ora, con un'ottima precisione di taglio. Questa linea ordinata dal Gruppo Ilim è stata specificatamente studiata per offrire massimo rendimento, avviamento rapido, qualità garantita, con i massimi criteri di robustezza. Celmacch è già pronta a consegnare una seconda linea a una multinazionale russa molto affermata sul mercato, che verrà di nuovo installata in linea con una fustellatrice Asahi di ultimissima generazione. Si può giustamente affermare che l'eccellenza tecnologica e la propensione all'innovazione sono sempre fattori premianti. ■

**Celmacch e Asahi sono due aziende separate.
Asahi e AP 1650 non sono marchi di proprietà di Celmacch**

ENGLISH Version

Ilim Group, one of the greatest Russian players, invests in high technology by Celmacch and Asahi

ILIM GROUP IS UNDOUBTEDLY ONE OF THE LEADING COMPANIES IN THE RUSSIAN MARKET, LEADER IN PAPER PRODUCTION AND CARDBOARD CONVERTING. IN MAY 2018, ILIM INVESTED IN A VERY HIGH PRODUCTIVITY LINE, RELYING ON CELMACCH GROUP FOR HIGH DEFINITION FLEXO PRINTING AND ASAHI FOR FLAT DIE CUTTING. THE INSTALLED LINE REPRESENTS AN IMPORTANT STRATEGIC ASSET, CREATED BY THE COMBINATION OF TWO QUALIFIED AND INNOVATIVE TECHNOLOGIES, CELMACCH AND ASAHI, WITH THE AIM OF ACHIEVING HIGH GROWTH IN THE HIGH QUALITY PACKAGING MARKET

Ilim Group was established in October 2007 thanks to a 50% joint venture between International Paper and Ilim Holding and it represents the most important alliance between a Russian and an American company in the paper sector. Ilim Group owns the largest pulp and paper mills in Russia with

facilities in Koryazhma, Bratsk and Yst-Ilimsk. It also manages the wood production chain that constitutes the raw material, as well as two corrugated cardboard production factories in Leningrad and Moscow regions. The Group exceeds 3 million tons of cellulose and paper annual production and it is strongly

affirming itself among the most prestigious Russian companies in the cardboard sector.

The strategy of the joint venture is focused on increasing value-added production, such as office papers, packaging and cellulose, for which Ilim Group already holds a significant position in Russia and China. It is a remarkable fact, therefore, that the technological strategy of a group in such strong expansion directed its choice on flexographic printing by Celmacch Group and die cutting by Asahi, to create a high precision line.

Celmacch supplied a high definition Chroma EVO 1700 line, with HBL fixed group configuration and a maximum format of 1700. Celmacch's printing machine uses Siemens direct motor technology and each shaft is driven by an independent Siemens motor. The anilox cylinder changing system allows Ilim to benefit from a wide selection of anilox rolls, to produce a wide range of products. Celmacch's HBL configuration and high technology ensure a very high level of automation and job changes time is much reduced.

The line uses a telescopic aspirated transfer

that allows the connection of the Celmacch printing machine with the Asahi die-cutter. This transfer was specifically designed to work with the latest versions of LAP Feeder produced by Asahi.

The line is perfectly interconnected so as to allow Ilim to work with maximum efficiency. Asahi supplied the AP-165EII EIII model which has a format of 1650 x 1200 mm and a maximum speed of 6,000 strokes/hour, with an excellent cutting precision.

This line ordered by Ilim Group was specifically designed to offer maximum performance, quick start-up and ensured quality, with the highest criteria of robustness.

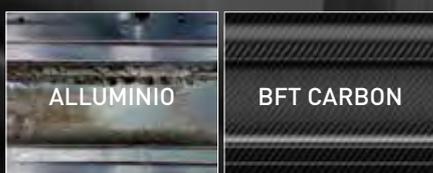
Celmacch is ready to deliver a second line to a very successful Russian multinational company, which will be installed again in line with the latest generation Asahi die-cutter. We can state that technological excellence and innovation tendency are always rewarding factors.

Celmacch and Asahi are two separate companies. Asahi and AP 1650 are not trademarks of Celmacch

La camera racla
in carbonio
facile da lavare e installare



Stato dei materiali dopo 10 anni di utilizzo



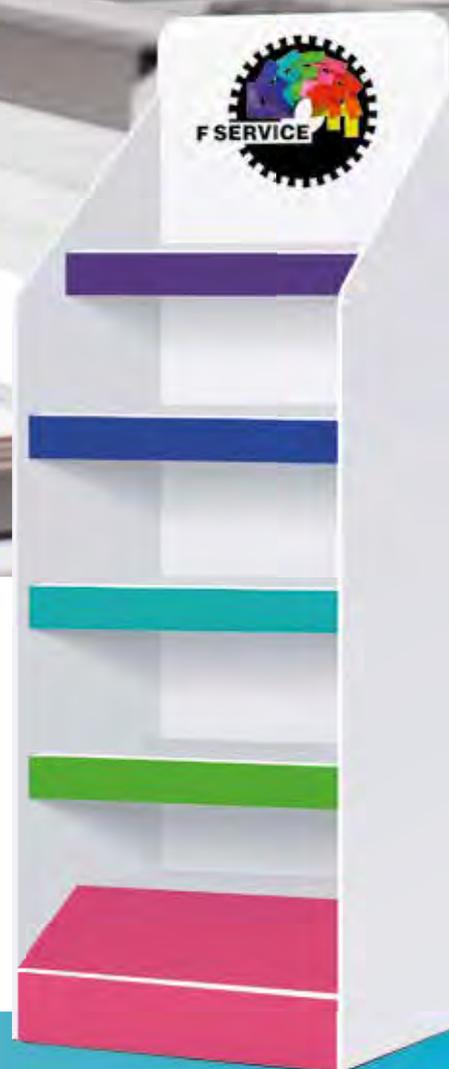
ALLUMINIO

BFT CARBON

TOTALMENTE CUSTOMIZZABILE PER ADATTARSI
PERFETTAMENTE AL VOSTRO SISTEMA
COSTRUITA E ASSEMBLATA INTERNAMENTE,
GARANTISCE UN RISPARMIO FINO AL 30%



L'INCOLLAGGIO NON È MAI STATO COSÌ
VELOCE.





PHOENIX è il plotter per incollaggio **più veloce presente sul mercato** studiato per le aziende che realizzano espositori, display, totem, pall box, packaging e molto altro. Solo con PHOENIX potrai soddisfare le richieste dei tuoi clienti:

- **Tempi di consegna più veloci**
- **Qualità di incollaggio superiore**
- **Prezzi più competitivi**

Grazie alle sue caratteristiche potrai distribuire hot-melt e colla a freddo in modo semplice, veloce e affidabile nel tempo.

Contattaci per avere ulteriori info e testarlo direttamente sui tuoi prodotti, per toccare con mano le potenzialità dei plotter F Service Automation Srl.

CARATTERISTICHE DEL PLOTTER STANDARD:

Formato macchina: 260x175 cm

Velocità incollatura: 2 m/s

4 postazioni di lavoro

Impianto colla Hot-Melt (serbatoio 5/10/15 kg)

Impianto colla vinilico



**Programmazione
in remoto semplice
e veloce su tablet
con app Phoenix**



F Service Automation srl

Via dei Gelsi, 16 A - 50041 Calenzano (FI) - Italia

Tel. +39 055 8874774 - info@fservice.net - www.fservice.net

ProjectBlue di Z Due: la tecnologia vincente per la conversione

Z Due, azienda molto presente nei nostri numeri precedenti, ha portato in Italia la tecnologia ProjectBlue, creata dal service inglese Reproflex3 per la stampa su etichette, carta e film flessibili. I risultati di stampa sono spettacolari e sono stati riconosciuti più volte con i premi EFIA 2016, 2017, 2018, gli stessi Global Flexo Innovation Awards organizzati da Kodak e i recenti Flexotech Awards 2019.

La peculiarità di questo sistema è che sfrutta la tecnologia Kodak NX per raggiungere un livello più alto, definito ULTRA HD da Z Due. Nello specifico, ecco gli elementi che fanno la differenza: una densità ottica molto elevata con un bassissimo trasporto di inchiostro (si parla di 2,5

Gli staff di Z Due e Reproflex3 brindano dopo l'accordo di collaborazione per portare ProjectBlue in Italia



SERVICE DI PRE-STAMPA CHE HA FATTO DELL'INNOVAZIONE LA SUA CARATTERISTICA DISTINTIVA, DOPO I SUCCESSI OTTENUTI AI GLOBAL FLEXO INNOVATION AWARDS ORGANIZZATI DA KODAK, Z DUE CONTINUA A STUPIRE IL MERCATO PRESENTANDO IN ITALIA PROJECTBLUE, UN SISTEMA CHE RIVOLUZIONA LA FLEXO VERSO UN MODO DI STAMPARE CHE NON SI ERA MAI VISTO PRIMA

cm³ / m²), con conseguente riduzione di costi e a favore della sostenibilità, colori che degradano allo 0% senza stacchi netti, un controllo del trasporto dell'inchiostro paragonabile alla stampa offset e rotocalco, ma soprattutto la possibilità di estendere la gamma cromatica e riprodurre l'80% dei colori Pantone con la quadricromia. Questa è una soluzione che il mercato, e soprattutto i marchi, stavano aspettando da molto tempo e che consentirà di premere più forte l'acceleratore verso la conversione dalla stampa rotocalco e offset a quella flexo. Com'è nato il rapporto con Reproflex3? Lo chiediamo a Marco Mingozzi, responsabile interno di Z Due: "La collaborazione con Reproflex3 è nata non molto tempo fa, nonostante conoscessimo ampiamente l'efficacia di ProjectBlue sulle lastre di basso spessore. Ci siamo confrontati e abbiamo subito trovato un punto in comune: l'idea di innovare. Noi siamo forti sul cartone, loro sul flessibile. L'idea di unire le forze per portare questa tecnologia a tutta la stampa flexo è stato il motore scatenante di tutta l'operazione. Siamo aziende molto dinamiche e ci siamo subito trovati molto bene a lavorare insieme, tanto che dopo appena pochi mesi di sperimentazione abbiamo raggiunto risultati incredibili. Ma chi beneficerà maggiormente dei nostri sforzi sarà comunque il mercato".

UNA DIVERSA CONCEZIONE DEL RETINO DI STAMPA

Attualmente, quando si stampa un retino convenzionale i punti sono allineati e disposti secondo un preciso angolo di inclinazione. Nei punti in cui i colori si sovrappongono è possibile distinguere un disegno circolare determinato dagli angoli di retino, appunto la "rosetta".

Novità 2020

www.zdue.it



ProjectBlue

LA RIVOLUZIONE NELLA STAMPA FLEXO!

Di che cosa si tratta

Project Blue non è un tipo di lastra o un software, bensì una nuova ed efficace filosofia di stampa che parte da una diversa concezione del lavoro grafico di pre-stampa, fino alla stampa vera e propria.

Il risultato è sorprendente e i vantaggi per lo stampatore sono molteplici:

- Conversione da lito a flexo.
- Gamut colore esteso (stampare l'80% dei colori Pantone in CMYK ora si può)
- Minimizzazione del fuori registro in stampa.
- Nessuno stacco visibile dove le sfumature degradano allo 0%.
- Meno utilizzo di inchiostro, meno lastre e meno scarti a favore della sostenibilità e del risparmio.



Project Blue è una tecnologia vincente, come dimostrato dai numerosi premi vinti negli ultimi 3 anni, fra cui gli EFIA 2016 e 2017, "Flexotech Awards 2019"





Questa disposizione "rigida" dei punti è anche la causa dei limiti stessi della flexo. ProjectBlue nasce dall'idea di eliminare il retino convenzionale mediante una disposizione "più libera" dei punti. Grazie al sistema Kodak Flexcel NX la forma del punto è assai più stabile di qualsiasi altra lastra e consente di stampare alte luci morbidissime. Inoltre, l'eliminazione della rosetta consente, soprattutto sul cartone ondulato, di mascherare il fuori

registro, a totale beneficio della ripetibilità, della produttività e della riduzione degli scarti.

Un altro punto di forza è il consumo di inchiostro. Con appena due grammi e mezzo di volume è possibile ottenere una densità ottica altissima, paragonabile a trasporti di inchiostro due volte più elevati, fattore altamente apprezzato dai marchi che necessitano di prodotti a scaffale con colori vividi, che balzano agli occhi.

In ultimo, non serve spiegare che un basso volume di inchiostro significa un netto risparmio per lo stampatore e una scelta aziendale nella direzione della sostenibilità ambientale.

LAVORARE SEMPRE IN CMYK

La possibilità di estendere la gamma cromatica consente di riprodurre la maggior parte di colori spot con la semplice quadricromia. Lo stampatore che adotta una palette fissa ottiene un maggior risparmio di costi di produzione e una maggiore stabilità e ripetibilità in stampa, rendendo competitiva la stampa flexo con le basse tirature prodotte oggi con la stampa digitale.

"ProjectBlue ha la capacità di garantire una riproduzione fotografica a toni estremamente fluidi e continui senza punti visibili nei mezzitoni, stampando in modo più pulito e con maggiore vivacità nella gamma cromatica dei toni medi. È importante sottolineare che ProjectBlue nasce con la

ENGLISH Version

ProjectBlue by Z Due: the winning technology for conversion

A PRE-PRESS SERVICE THAT HAS MADE INNOVATION ITS DISTINCTIVE FEATURE, AFTER THE SUCCESSES ACHIEVED AT THE GLOBAL FLEXO INNOVATION AWARDS ORGANIZED BY KODAK, Z DUE CONTINUES TO AMAZE THE MARKET BY PRESENTING PROJECTBLUE IN ITALY, A SYSTEM THAT REVOLUTIONIZES FLEXO TOWARDS A WAY TO PRINT THAT HAD NEVER BEEN SEEN BEFORE

Z Due, a company very present in our previous issues, has brought the ProjectBlue technology to Italy, created by the English Repriflex3 service for printing on labels, paper and flexible films. The printing results are spectacular and have been recognized several times with the 2016, 2017, 2018 EFA awards, the same Global Flexo Innovation Awards organized by Kodak and the recent Flexotech Awards 2019. The peculiarity of this system is that it uses Kodak NX technology to reach a higher level, defined ULTRA HD by Z Due. Specifically, here

are the elements that make the difference: a very high optical density with very low ink transport (2.5 cm³/m²), with a consequent reduction in costs and in favor of sustainability, colors that degrade to 0% without net detachments, a control of ink transport comparable to offset and gravure printing, but above all the possibility of extending the color gamut and reproducing 80% of the Pantone colors with the four-color process printing. This is a solution that the market, and especially the brand owners, have been waiting for a long time and that will allow to press harder the

accelerator towards conversion from gravure and offset to flexo printing.

We ask Marco Mingozi, internal manager of Z Due: "The collaboration with Repriflex3 was born not long ago, although we knew the effectiveness of ProjectBlue on low thickness plates. We met and we immediately found a common point: the idea of innovating. We are strong in the cardboard sector, they are

strong in the flexible sector.

The idea of joining forces to bring this technology to the whole flexo printing was the trigger for the whole operation. We are very dynamic companies and we immediately found it very good to work together, so that after just a few months of experimentation we have achieved incredible results. But those who will benefit most from our efforts will be the market".





THE STATE OF THE ART IN VISCOSITY CONTROLS



S SELECTRA
SELECT YOUR FUTURE

SELEVISCO9000

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

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

0039 039 513012

0039 039 512084

info@selectrasrl.it

viscosity controls webguides web inspection systems register controls tension controls



tecnologia Kodak Flexcel NX, un prodotto già vincente in termini di controllo del trasporto di inchiostro, il cui connubio ha attualmente superato qualsiasi altra tecnologia Ultra HD finora in commercio”, afferma Umberto Cantone, responsabile commerciale di Z Due.

L'IMPORTANZA DEGLI ANILOX E DEL PREMONTAGGIO PER IL SISTEMA PROJECTBLUE QUANDO SI STAMPA SU CARTONE ONDULATO

ProjectBlue non è un prodotto o una semplice lastra, ma un SISTEMA di stampa. Un sistema che comprende: un nuovo modo di concepire il lavoro grafico di prestampa, una lastra prodotta con la tecnologia Kodak Flexcel NX, un montaggio preciso al decimo di millimetro con la nuovissima Flatmount di AV Flexologic, prima installazione in Italia proprio presso Z Due, e infine il tappeto Flexi-Lox, (fornito da Z Due - Timbriflex), un sistema di pulizia efficace dei rulli anilox che consente frequenti e ra-

pidi lavaggi di stampa e contro-stampa senza essere rimossi dalla macchina, poiché il tappeto è montato sul cilindro cliché e sfruttato durante i regolari processi di stampa.

“Tutto questo è fondamentale per consentire alla tecnologia ProjectBlue di sbarcare anche nel settore del cartone ondulato in modo efficace, poiché uno degli elementi più importanti da tenere in considerazione se si vuole utilizzare questo sistema è proprio il cilindro anilox; ma le novità non finiscono qui... Z Due sta infatti sperimentando un'importante novità su cartone ondulato che permetterebbe agli anilox con portate di inchiostro importanti (6, 8, 10 grammi) di stampare alte lineature, fino alle 42-54 linee per centimetro, il tutto senza cambiare allestimento macchina. Sono già stati realizzati i primi lavori con questo tipo di lastra e i risultati sono stupefacenti”, afferma Giorgio Cattani, responsabile del progetto ProjectBlue relativamente alle applicazioni su cartone ondulato.

In definitiva, stando a queste premesse, ci aspetta un 2020 carico di novità proprio a partire dalla prestampa, un segnale molto importante che indica ancora una volta che la stampa Flexo è più viva che mai e in continua evoluzione. Proprio per presentare il progetto ProjectBlue Z Due sta organizzando un importante evento che si svolgerà a febbraio presso il Museo Ferrari. ■

A DIFFERENT IDEA OF PRINT SCREEN

Currently, when a conventional screen is printed, the dots are aligned and arranged according to a precise angle of inclination. At the points where the colors overlap it is possible to distinguish a circular pattern determined by the screen angles, precisely the “rosette”. This “rigid” arrangement of dots is also the cause of limits of flexo printing. ProjectBlue was born from the idea of eliminating the conventional screen through a “freer” arrangement of dots.

Thanks to Kodak Flexcel NX system, the shape of the dot is much more stable than any other plate and allows the printing of very soft highlights. Moreover, the elimination of the rosette allows, especially on corrugated cardboard, to mask the out of register, for the total benefit of repeatability, productivity and reduction of waste.

Another strength is ink consumption. With just two grams and a half of volume it is possible to obtain a very high optical density, comparable to twice higher ink amounts, a factor highly appreciated by the brand

owners who need products on shelves with vivid colors, which catch the eye.

Finally, it is not necessary to explain that a low volume of ink means a net saving for the printer and a business choice in direction of environmental sustainability.

WORKING ALWAYS WORK IN CMYK

The possibility to extend the color gamut allows you to reproduce most of the spot colors with the simple four-color process. The printer that adopts a fixed palette achieves greater savings in production costs and greater stability and repeatability in printing, making flexo printing competitive with the short runs produced today with digital printing.

“ProjectBlue has the ability to ensure extremely smooth and continuous photographic reproduction without visible dots in the mid tones, printing cleaner and with greater vivacity in the chromatic range of the mid tones. It is important to underline that ProjectBlue is born with Kodak Flexcel NX technology, a product that is already successful in terms of ink transport control, whose combination has

currently surpassed any other Ultra HD technology on the market so far”, says Umberto Cantone, commercial manager at Z Due.

THE IMPORTANCE OF ANILOX AND PRE-ASSEMBLY FOR THE PROJECTBLUE SYSTEM WHEN PRINTING ON CORRUGATED CARDBOARD

ProjectBlue is not a product or a simple plate, but a printing SYSTEM. A system that includes: a new way of conceiving the graphic prepress work, a plate produced with Kodak Flexcel NX technology, a precise assembly to the tenth of a millimeter with the new Flatmount by AV Flexologic, the first installation in Italy at Z Due, and finally the Flexi-Lox carpet, (supplied by Z Due - Timbriflex), an effective cleaning system of anilox that allows frequent and rapid washing of printing and counter-printing without being removed from the machine, since the carpet is mounted on the cliché cylinder and exploited during regular printing processes.

“All this is essential to enable ProjectBlue

technology to also reach the corrugated board sector effectively, as one of the most important elements to consider if you want to use this system is the anilox cylinder; but the news does not end there... Z Due is in fact experimenting an important novelty on corrugated cardboard that would allow anilox with important ink flow rates (6, 8, 10 grams) to print high screen rulings, up to 42-54 lines per centimeter, all without changing machine setting.

The first works with this type of plate have already been carried out and the results are amazing”, says Giorgio Cattani, ProjectBlue project manager for corrugated cardboard applications.

Ultimately, according to these premises, we are expecting a 2020 full of innovations starting from prepress, a very important signal that once again indicates that flexo printing is more alive than ever and in continuous evolution. Just to present the project ProjectBlue, Z Due is organizing an important event that will take place in February 2020 at Ferrari Museum.

Sistemi per l'applicazione di adesivi · Sistemi per il controllo di qualità · Sistemi controllo visivo con camera

Xtend³ - Networking however you like

Xtend³ copre le ultime richieste del settore. Il monitor da 21,5" multi-touch consente un funzionamento intuitivo con nuove opzioni di comunicazione e networking basati sul Web. Baumer hhs – Il futuro è adesso.

- L'ultima tecnologia dell'interfaccia utente
- 21.5" -16:9 full-HD intelligente multi-touch screen con Gesture Control
- Controllo di accesso individuale per ogni operatore
- Ampi dati statistici e file di registro
- Supporta la tecnologia OEE per la valutazione delle prestazioni
- Pratica Guida online per l'utente
- Libreria integrata con video tutorial
- Nuova pompa con doppio pistone per "pressure on demand"
- Tutti i sensori di monitoraggio sono digitali



Robatech propone una soluzione efficiente ed eco-friendly friendly per la stabilizzazione dei pallet



La stabilizzazione dei pallet con AntiSlip Gluing di Robatech, mediante l'applicazione di colla a caldo direttamente sui bordi delle confezioni, consente un risparmio in termini di costi e risorse, riducendo l'utilizzo di pellicola protettiva e di interfalde. Il metodo tradizionale per la stabilizzazione dei pallet prevede l'utilizzo di interfalde e di pellicola protettiva per un ancoraggio sicuro e per proteggere le confezioni dalla polvere. Questa tipo-

logia di imballaggio rappresenta una voce importante nel flusso dello smaltimento rifiuti.

Robatech propone una tecnologia in grado di ridurre gli sprechi senza compromettere la stabilità delle confezioni e la loro integrità durante il trasporto e lo stoccaggio. La stabilizzazione dei pallet con soluzione AntiSlip Gluing, combinando processi e metodi già comprovati, riduce notevolmente la quantità di pellicola protettiva da applicare sui pallet.

Per il trasporto delle merci su pallet, ci si affida generalmente all'utilizzo di interfalde e pellicola protettiva per salvaguardare le confezioni da polvere, umidità e garantirne l'integrità alla consegna. Spesso, quando l'interfalda viene rimossa, le singole confezioni possono perdere stabilità, cadere e danneggiarsi.

Con la soluzione AntiSlip Gluing una sottile applicazione di colla a caldo in spirali o in cordoli sul lato superiore delle confezioni garantisce un ancoraggio sicuro durante la palletizzazione. L'utilizzo della pellicola protettiva è ri-

dotto al minimo, utile soprattutto esclusivamente per proteggere la merce dalla polvere. La stabilità dei pallet è garantita sia durante il trasporto che lo stoccaggio in quanto, grazie a una sottile applicazione di adesivo le confezioni rimangono salde e ancorate fra loro. Inoltre, la depalettizzazione risulta molto semplice e gli scarti dovuti a danneggiamenti vengono sensibilmente ridotti. La soluzione AntiSlip Gluing può essere integrata facilmente nel processo di produzione o adottata come retrofit.

Robatech propone questa soluzione tecnologica con entusiasmo negli ambiti dell'industria del Packaging perché, con uno sforzo minimo e semplice si ottiene un doppio beneficio.

“La nostra filosofia aziendale è molto attenta all'ecologia e proprio per questo pensiamo che questa soluzione sia molto importante. È nostra responsabilità raccomandare su larga scala questo metodo, per garantire un ambiente migliore alle generazioni future”, spiega Hanspeter

Huber, Industry Manager del settore Packaging di Robatech.

Tra le ragioni del successo, la configurazione on demand del singolo sistema e la massima trasparenza.

Viscom conferma l'avanzata di Liyu nel mercato italiano e un primo traguardo da ricordare. Proprio durante la kermesse milanese, infatti, è stata venduta la 50ª stampante Liyu in Italia, a meno di due anni dall'apertura della filiale commerciale nazionale.

A puntare sulla produttività della flatbed KC-LED con tecnologia UV è Digita, dinamica azienda pugliese specializzata nella stampa digitale di piccolo e grande formato per la realizzazione di cataloghi, cartelli vetrina, etichette, pannelli ed espositori, gigantografie, manifesti, personalizzazione automezzi, allestimenti fieristici, interior design e oggettistica artistica. “Da più di un decennio abbiamo guardato con interesse le tecnologie

ENGLISH News Technologies

ROBATECH OFFERS AN EFFICIENT AND ECO-FRIENDLY SOLUTION FOR PALLET STABILIZATION

Pallet stabilization with Robatech's AntiSlip Gluing, that is by applying hot glue directly on the edges of the packs, saves costs and resources, reducing the use of protective film and interlayers. The traditional method for stabilizing pallets involves the use of interlayers and a protective film for safe anchoring and to protect the packages from dust.

This type of packaging represents an important item in the waste disposal flow. Besides being expensive, this method represents a serious environmental threat. Robatech proposes a technology that can reduce waste without compromising the stability of the packaging and its integrity during transport and storage. Pallet stabilization with AntiSlip Gluing solution, combining already proven processes and methods, greatly reduces the amount of protective film to be applied to the pallets. For the transport of goods on pallets, we generally rely on the use of interlayers and protective film to protect the packages from dust, moisture and guarantee their integrity when delivered. Often, when the interlayer is removed, individual packs may lose stability, fall and be damaged.

With the AntiSlip Gluing solution a thin application of hot glue in spirals or bead form on the upper side of the packs ensures a secure anchorage during palletization. The use of the protective film is minimized, useful only to protect the goods from dust. The stability of the pallets

is guaranteed both during transport and storage as, thanks to a thin application of adhesive, the packages remain firm and anchored among them. Furthermore, depalletization is very simple and waste due to damage is significantly reduced. This solution, in addition to being convenient, is obviously ecological and environmentally friendly. The AntiSlip Gluing solution can be easily integrated into the production process or adopted as a retrofit.

Robatech proposes this technological solution with enthusiasm in the areas of the packaging industry because, with a minimal and simple effort, a double benefit is obtained. “Our company philosophy is very attentive to ecology and for this reason we think this solution is very important. It is our responsibility to recommend this method on a large scale, to ensure a better environment for future generations”, explains Hanspeter Huber, Packaging Industry Manager at Robatech. Using less material means reducing waste and bonding ensures a very stable anchor, which reduces the risk of damage to the goods due to the fall, thus contributing to significant savings.

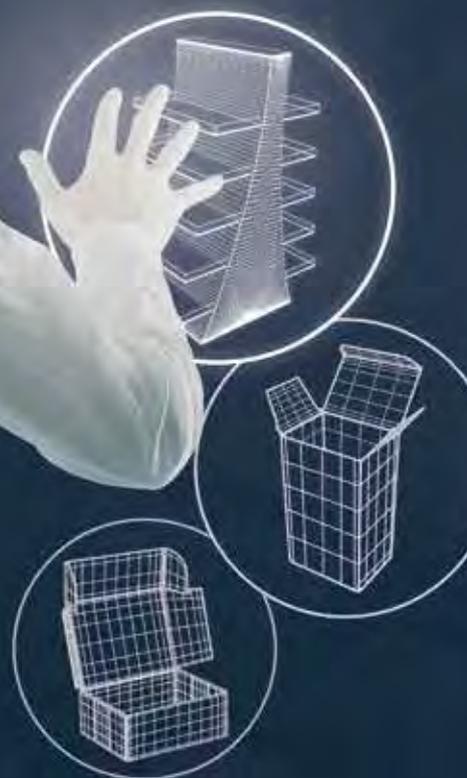
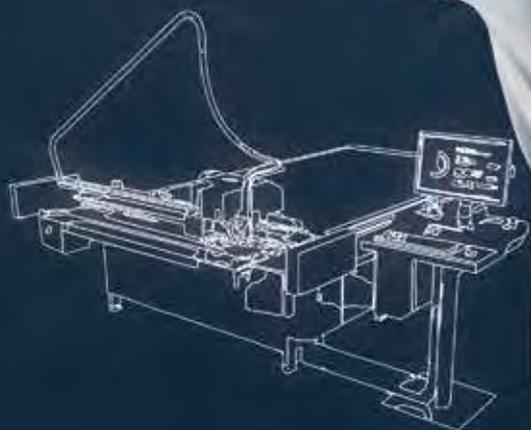
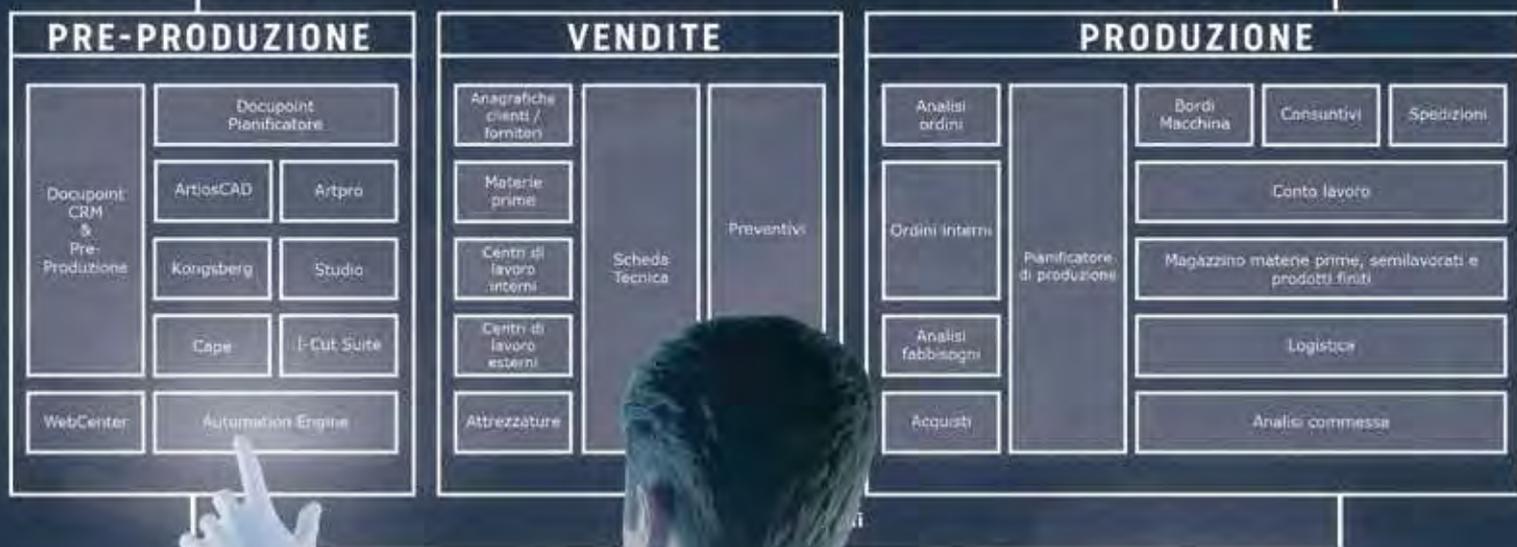
AMONG THE REASONS OF THE SUCCESS, THE ON-DEMAND CONFIGURATION OF THE SINGLE SYSTEM AND MAXIMUM TRANSPARENCY

Viscom confirms Liyu's advance in the Italian market and a first goal to remember. In fact, during the Milan event, the 50th Liyu printer was sold in Italy, less than two years after the opening of the national commercial branch.

FORMULA DIGITALE



PackWay



Soluzioni ERP & CAD/CAM
specifiche ed integrate per il
Packaging, Display & Stampa Digitale



www.bbinternational.com

di stampa in piano, e da circa 6 anni siamo entrati in punta di piedi in questo mondo con un sistema flatbed UV di medie dimensioni”, racconta Fabrizio Ripesi, che insieme alla moglie Tiziana Nardelli ha fondato e gestisce l’azienda. Ed è proprio dalla collaborazione con vari artisti che per Digita si sono aperte le porte di un mondo votato alla sperimentazione. “Abbiamo sviluppato applicazioni impensabili, stampando su materiali davvero inusuali come pietre e mattoni e su supporti curiosi come le porte di un antico trullo”, continua Fabrizio. “L’interesse del mercato è cresciuto nel tempo, la domanda c’è, e soprattutto abbiamo picchi di lavoro che gestiamo con difficoltà. Da qui la decisione di sostituire il sistema in uso con una tecnologia molto più performante. E dopo un’attenta analisi delle proposte disponibili, abbiamo scelto Liyu, un brand che da esperto di tecnologia seguivo da tempo”. Lo scorso novembre la nuova KC-LED con piano di 2x3 m, dotata di 7 teste di stampa



Konica Minolta 1024i, è stata installata presso la sede di Digita. “Uno dei vantaggi di Liyu è sicuramente l’upgradabilità del sistema che può essere potenziato in base alla crescita dei volumi. Abbiamo scelto di iniziare con una quadricromia estesa, sapendo di poter effettuare aggiornamenti nel tempo”. Tante le caratteristiche della stampante Liyu che per Digita hanno fatto la differenza: i consumi ridotti che rispondono alla crescente sensibilità in ambito di risparmio energetico, la versatilità che permette di stampare classici supporti utilizzati in

ambito di visual communication, così come materiali particolari come legno e metalli per applicazioni di Interior Decor. Prima della firma suggellata durante Viscom, Digita ha effettuato prove di stampa presso la Sala Demo Liyu, alle porte di Milano. E in ottica di massima trasparenza, Fabrizio ha avuto la possibilità di contattare a sua scelta clienti italiani già utilizzatori dei sistemi Liyu da cui ha raccolto solo conferme delle prestazioni promesse a catalogo. “Per chi investe è sempre una scommessa, ma siamo certi che Liyu per noi sarà quella vin-

cente”, afferma Fabrizio.

Liyu ha scelto il palcoscenico di Viscom per presentare in anteprima italiana la nuova stampante ibrida Platinum Q2 contraddistinta da elevata qualità e design avveniristico, oltre a prestazioni eccellenti anche in termini di produttività. Platinum Q2 è la prima di una serie di sistemi ibridi che verranno presentati nei prossimi mesi a conferma dell’ampiezza della gamma e dell’effervescenza del reparto R&D di Liyu International, rappresentato allo stand da un team di ingegneri e designer. Spinti dalla voglia di conoscere più a fondo le esigenze della clientela italiana, da sempre nota per la sua creatività, hanno colto l’occasione della più importante manifestazione nazionale per intercettare nuovi spunti che saranno sicuramente fonte di ispirazione per il costante sviluppo tecnologico dei sistemi Liyu. Ampiezza di gamma, che comprende sistemi flatbed e ibridi con tecnologia LED o bulbo, stampanti roll-to-roll eco-solvente, UV e per stampa diretta su

ENGLISH News Technologies

The company that focuses on the productivity of the KC-LED flatbed with UV technology is Digita, a dynamic Apulian company specializing in small and large format digital printing for the creation of catalogs, window signs, labels, panels and displays, big pictures, posters, vehicle customization, signs for trade fairs, interior design and artistic objects. “For more than a decade we have looked at flatbed printing technologies with interest, and for about 6 years we have been on tiptoe into this world with a medium-sized UV flatbed system”, says Fabrizio Ripesi, who together with his wife Tiziana Nardelli founded and manages the company. And it is exactly from the collaboration with various artists that Digita has opened the doors of a world devoted to experimentation. “We have developed unimaginable applications, printing on really unusual materials such as stones and bricks and on curious substrates like the doors of an ancient trullo”, Fabrizio continues. “The interest of the market has grown over time, the demand is there, and above all we have peaks of work that we manage with difficulty. Hence the decision to replace the system in use with a much more powerful technology. And after a careful analysis of the available proposals, we chose Liyu, a brand that I have been following for a long time as a technology expert”. Last November the new KC-LED with 2x3 m bed, equipped with 7 Konica Minolta 1024i print heads, has been installed at Digita. “One of the advantages of Liyu is certainly the upgradability of the system which can be enhanced based on the growth in volumes. We have chosen to start

with an extended four-color process, knowing that we can make updates over time”. Many features of the Liyu printer have made the difference for Digita: reduced consumption that responds to the growing sensitivity in the field of energy saving, the versatility that allows you to print classic substrates used in the field of visual communication, as well as special materials such as wood and metals for Interior Decor applications. Before the signature sealed during Viscom, Digita performed press tests at Liyu demo room just outside Milan. And with a view to maximum transparency, Fabrizio had the possibility of contacting Italian customers already using the Liyu systems from which he collected only confirmations of the promised performances in the catalog. “For those who invest it is always a bet, but we are sure that Liyu will be the winning one for us”, says Fabrizio. Liyu has chosen the Viscom stage to present the new Platinum Q2 hybrid printer featuring high quality and futuristic design, as well as excellent performance in terms of productivity, as an Italian preview. Platinum Q2 is the first of a series of hybrid systems that will be presented in the coming months to confirm the breadth of the range and effervescence of Liyu International’s R&D department, represented at stand by a team of engineers and designers. Driven by the desire to learn more about the needs of Italian customers, always known for their creativity, they took the opportunity of the most important national event to intercept new ideas that will surely be a source of inspiration for the constant technological

ASPIRA AL MEGLIO...



New Aerodinamica
MORE THAN ASPIRATION



www.newaerodinamica.com

tessuto con finissaggio in linea, ma soprattutto personalizzazioni dei sistemi sono la chiave del successo di Liyu, sempre più presente non solo in ambito di visualcom ma in diversi settori industriali verticali.

Colorcopy-Roland: una partnership vincente da ben 15 Anni

L'ultima edizione di Viscom Italia ha visto il Gruppo Colorcopy festeggiare i suoi primi 15 anni nel mercato della stampa digitale di grande formato, grazie alla scelta di un partner storico, solido e versatile come Roland. Una collaborazione che è cresciuta e si è consolidata anno dopo anno, portando Colorcopy ad essere il più grande rivenditore Roland in Italia. Migliaia le installazioni messe a segno negli anni, basate su rapporti fiduciosi coi clienti che si affidano al Gruppo a tutto tondo: dalla consulenza per la scelta del sistema da implementare, alla fornitura di consumabili, passando per l'assistenza tecnica.

A Viscom la partnership tra Roland e Colorcopy si è rivelata in tutta la sua forza, con aree espositive attigue volte ad accogliere l'ampio ventaglio di sistemi tecnologici.

"Il nostro ingresso nel mondo del large format inizialmente poteva essere una scommessa.

A distanza di parecchi anni possiamo considerarla una visione, basata sull'intuizione di aver scelto il brand giusto, con cui condividiamo successi e valori", commenta il management Colorcopy. In occasione della kermesse mi-

lanese, tante le novità tecnologiche presentate in anteprima attraverso dimostrazioni che hanno rivelato le prestazioni dei sistemi Roland in tutta la loro versatilità.

Anteprima assoluta per LEC2-300, il plotter stampa & taglio di nuova generazione che potenzia le performance dei modelli precedenti consentendo produzioni automatizzate di elevati volumi senza il presidio dell'operatore. Dotato di lampade a LED, garantisce elevati standard qualitativi ed è ideale

per la produzione di etichette personalizzate e prototipi di imballaggio. Altra novità in ambito Print&Cut, TrueVIS VG-2 per la stampa e taglio di grande formato. Tra i plus che la rendono unica sul mercato, la produttività e l'ottimizzazione del workflow. Proposte inedite anche per la stampa UV in piano con la nuova IU 1000, sistema flatbed con tecnologia UV f.to 1300 x 2500 e velocità fino a 116 mq/h che permette di realizzare applicazioni molto redditizie tra cui insegne, grafiche espositive, interior decoration. Grande versatilità e compatibilità con un'ampia varietà di materiali, la rendono ideale per l'utilizzo in ambito industriale. Massima accuratezza dei dettagli contraddistingue anche la nuova Serie Laser LV, compatibile con materiali quali plastica, carta, cartone. Dotata di tecnologia laser CO2 senza contatto, assicura margini nitidi ad alta velocità. E se il portfolio clienti del Gruppo Colorcopy spazia dalle tipografie



ENGLISH News Technologies

development of Liyu systems.

A wide range, which includes flatbed and hybrid systems with LED or bulb technology, eco-solvent, UV and roll-to-roll printers for direct printing on fabric with in-line finishing, but above all system customization are the key to Liyu's success, increasingly present not only in the field of visual communication but in various vertical industrial sectors.

COLORCOPY-ROLAND: A WINNING PARTNERSHIP, 15 YEARS LONG

On the occasion of latest edition of Viscom Italia Colorcopy Group celebrated its first 15 years in the large format digital printing market, thanks to the choice of a historic, solid and versatile partner like Roland.

A collaboration that has grown and consolidated year after year, bringing Colorcopy to be the largest Roland retailer in Italy. Thousands of installations over the years, based on trustworthy relationships with customers who rely on the Group all round: from consulting for the choice of the system to be implemented, to the supply of consumables and technical assistance.

At Viscom, the partnership between Roland and Colorcopy has showed itself in all its strength, with adjacent exhibition areas designed to accommodate the wide range of technological systems. "Our entry into the large format world initially could be a bet. Several

years later we can consider it a vision, based on the intuition of having chosen the right brand, with which we share successes and values", comments Colorcopy management. On the occasion of Milan event, many technological innovations were previewed through demonstrations that revealed the performance of Roland systems in all their versatility.

Absolute preview for LEC2-300, the new generation print&cut plotter that enhances the performance of previous models by allowing automated production of high volumes without the presence of the operator. Equipped with LED lamps, it guarantees high quality standards and is ideal for the production of customized labels and packaging prototypes. Another novelty in print&cut, TrueVIS VG-2 for large format printing and cutting. Among the pluses that make it unique on the market, productivity and workflow optimization.

New proposals also for flat UV printing with the new IU 1000, flatbed system with UV technology with format of 1300 x 2500 and speed up to 116 sm/h which allows to realize very profitable applications including signs, display graphics, interior decoration. Great versatility and compatibility with a wide variety of materials, make it ideal for use in industrial environments. Maximum accuracy of details also distinguishes the new LV Laser Series, compatible with materials such as plastic, paper and cardboard. Equipped with contactless CO2 laser technology, it ensures clear margins at high speed.

If the client portfolio of Colorcopy Group ranges from typographies to industries it is also



Soluzioni e servizi tecnologici per la flessografia e le arti grafiche



 **pamarco**
ANILOX

- ▶ High performance anilox
- ▶ Better ink transfer
- ▶ Long life

FLEXOCONCEPTS
DOCTOR BLADES

- ▶ Safe to handle
 - ▶ Improve print quality
- Eliminate anilox scoring



 **GREEN**

 **ORANGE**

 **POLYESTER™**

 **BFT CARBON**
ADVANCED COMPOSITES EQUIPMENT
CAMERE RACLA IN FIBRA
DI CARBONIO

 **MacDermid**
GRAPHICS SOLUTIONS
LASTRE FLEXO

Vianord
ATTREZZATURE PER
LA PRODUZIONE DI CLICHÉ

 **ROGERS**
CORPORATION
R/bak® Cushion Mounting Materials
BIADESIVI AMMORTIZZANTI

 **LUXFER**
GRAPHIC ARTS

 **TEG**
TECHNOLOGIES
PULIZIA LASER DI ANILOX

 **Jmheaford**
CREATING SOLUTIONS
MONTACLICHÉ

Axcyl
MANICHE FLEXO

LASTRE IN METALLO PER
LA FOTOINCISIONE

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

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





alle industrie è anche grazie alla vastità del catalogo che, accanto alle soluzioni Roland, vede schierate le tecnologie firmate Xerox per il piccolo formato, Agfa per i grandi volumi con i sistemi flatbed Anapurna, Brother per la stampa diretta su tessuto e Liyu International, la vera rivelazione nel panorama della visualcom che sta registrando grande successo anche in ambito industriale. “La nostra soluzione più indicata per il mercato cartotecnico, che comunque è un settore che vale circa il 10% del nostro fatturato, è la Agfa Anapurna”, dice Paolo Canuti responsabile commerciale Colorcopy (nella foto qui sopra), secondo il quale la scelta digitale è “obbligata per chi opera nel settore della

stampa. Il mercato negli ultimi anni si è evoluto e proporre soluzioni nuove alla clientela del settore arti grafiche permette di fare la differenza con altre strutture se non addirittura è l'elemento indispensabile per pensare di guardare al futuro”.

HP Indigo e Agfa introducono una soluzione a design variabile per la protezione del marchio e la stampa di sicurezza

HP Indigo e Agfa hanno presentato un'esclusiva soluzione di sicurezza a design variabile per la protezione del marchio e la stampa di sicurezza. HP Indigo Secure Studio Powered by Agfa crea design grafici unici con infinite variazioni.

Le grafiche non sono solo sicure e proteggono dalla contraf-

fazione e dalla diversione, ma si fondono perfettamente con il design originale senza compromettere l'aspetto del documento o del prodotto originale. La prima versione della soluzione è progettata per creare complessi progetti di sicurezza e nobilitazione per la stampa di etichette e imballaggi. L'obiettivo non è solo quello di proteggere le stampe digitali dalla contraffazione, ma anche di migliorare il loro aspetto estetico e la loro attrattiva sugli scaffali poiché la creatività dei designer può essere elevata a un livello superiore grazie a nuovi modi per dare un look di fascia alta a imballaggi stampati in digitale, etichette o documenti, con un design di sicurezza integrata nel design stesso.

La soluzione verrà lanciata nei prossimi mesi e resa disponibile

per i clienti HP Indigo tramite HP PrintOS Marketplace.

“L'ampliamento del portafoglio per la stampa di sicurezza HP Indigo con le funzionalità del software di progettazione Agfa offre uno strumento importante per marchi, stampatori che producono stampa di sicurezza e autorità per aiutare a combattere la crescente minaccia di contraffazione, sfruttando l'alta qualità di stampa e la flessibilità delle macchine da stampa HP Indigo, con la fiducia di avere HP e Agfa che li supportano”, ha dichiarato Alon Bar-Shany, direttore generale di HP Indigo.

“I marchi stanno cercando di portare gli imballaggi e le etichette al livello successivo aggiungendo creatività e dando loro un aspetto più lussuoso. La stampa digitale è sull'orlo



ENGLISH News Technologies

thanks to the wide catalog that, in addition to Roland solutions, includes Xerox small format technologies, Agfa for large volumes with Anapurna flatbed systems, Brother for direct printing on fabric and Liyu International, the true revelation in the panorama of visual communication that is registering great success also in the industrial field. “Our most suitable solution for the cardboard converting market, which is however a sector that is worth about 10% of our turnover, is Agfa Anapurna”, comments Paolo Canuti, Colorcopy sales manager, according to him the digital choice is “obliged for those who operate in the printing sector. The market in recent years has evolved and proposing new solutions to the graphic industry sector customers makes it possible to make a difference in comparison with other structures if not even the indispensable element for thinking about looking to the future”.

HP INDIGO AND AGFA INTRODUCE VARIABLE DESIGN SOLUTION FOR BRAND PROTECTION AND SECURITY PRINTING

HP Indigo and Agfa presented a unique variable design security solution for brand protection and security printing. HP Indigo Secure Studio Powered by Agfa creates unique graphic designs with endless variations. The designs are not only secure and protect against counterfeiting and diversion, but also blend seamlessly with the original design without compromising the look and feel of the original document or product.

The first version of the solution is designed to create complex security and embellishment designs for label and packaging printing. The goal is not only to protect digital prints from counterfeiting, but also to improve their aesthetic appearance and shelf appeal as designer creativity can be elevated to a higher level thanks to new unexploited ways to give a high-end look to digitally printed packages, labels or documents, with security embedded in the design itself.

The solution will be launched in the coming months and made available to HP Indigo customers via HP PrintOS Marketplace.

“The expansion of the HP Indigo secure print portfolio with Agfa design software capabilities adds a powerful option for brands, security printers and authorities to help combat the growing threat of counterfeiting, leveraging the high print quality and digital agility of HP Indigo presses, with the confidence of having both HP and Agfa behind them” said Alon Bar-Shany, general manager, HP Indigo.

“On the one hand, brands are looking to take packaging and labels to the next level by adding creativity and giving them a more luxurious appearance. On the other hand, digital printing is on the verge of a breakthrough for general security applications. Agfa's security and brand protection software suite and HP's digital printing solutions combine into the perfect offering”, said Andy Grant, Head of Software Agfa.

oppliger

Twist S³

Smazzettatore Automatico Oppliger



1 SOLO MINUTO PER NORMALIZZARE UN BANCALE DI FOGLI ACCOPPIATI* PRONTI PER LA FUSTELLATURA

La maggior parte dei lavori di accoppiatura viene necessariamente impilata sul bancale, utilizzando la funzione del giramazzette, in modo da formare delle mazzette di fogli accoppiati contrapposti. Tali procedimenti prevengono l'eccessiva imbaratura del materiale la quale creerebbe problemi nelle fasi lavorative successive, in particolare durante la fustellatura con macchine automatiche. I bancali impilati a mazzette richiedono, prima del processo di fustellatura, l'intervento manuale di 1-2 operatori (a seconda del formato del materiale) al fine di rigirare le singole mazzette ed impilare il materiale uniformemente sul bancale.

Lo smazzettatore automatico Oppliger Twist S³ esegue l'operazione di **uniformare i bancali in modo completamente automatico**, evitando l'intervento oneroso degli operatori e garantendo una qualità del bancale costante per la lavorazione successiva, diventando così **l'anello fondamentale tra l'accoppiatura e la fustellatura** ed ottimizzando e razionalizzando il processo lavorativo.

* Valori indicativi variabili in funzione della qualità dei materiali.

di una svolta per le applicazioni generiche relative alla sicurezza. La sicurezza di Agfa e la suite di software per la protezione del marchio e le soluzioni di stampa digitale HP si combinano per creare una soluzione perfetta”, ha affermato Andy Grant, responsabile del software Agfa.

Dalla plastica a carta e bioplastica: convertire il materiale di confezionamento per i prodotti tissue è possibile con Fabio Perini e Casmatic

Sulle confezionatrici Casmatic oggi è possibile sostituire l’imballaggio di plastica con una nuova carta accoppiata a bio plastica che rispetta l’ambiente. Il primo passo è stato quello di individuare il materiale più idoneo come alternativa alla plastica per i packaging primari. Questo doveva essere non solo ecosostenibile, riciclabile e/o compostabile, ma anche performante quanto il polietilene sotto diversi punti di vista: abbondante disponibilità, invariata protezione

del prodotto, alta versatilità del packaging, stampabilità e resistenza alle sollecitazioni meccaniche derivate dal ciclo produttivo stesso.

Dai numerosi test effettuati sulle confezionatrici di ultima generazione come CMW1000 e Carbon T, Fabio Perini insieme ad azienda partner, ha sviluppato, un materiale innovativo, totalmente ecologico, che combina carta e bioplastica con proprietà tali da poter essere interscambiabile con il normale polietilene. La scelta di accoppiare carta e bioplastica si è resa necessaria perchè la sola carta non è abbastanza resistente e idrorepellente per un packaging primario, mentre la sola bioplastica non è economicamente conveniente per un

utilizzo su scala industriale.

Paper Packaging Solution è una carta accoppiata con il Mater-Bi: bioplastica totalmente ecologica avente le stesse proprietà dei polimeri plastici, ma riciclabile, biodegradabile e compostabile.

Vengono proposte due diverse tipologie di carta: una a bassa grammatura, 25 gm², e una più spessa, 40 gm². Entrambe sono certificate FSC e vengono accoppiate, laminate o estruse, a bioplastiche con spessori che variano da 7 a 9 micron per assicurare una elevata saldabilità del pacco un ottima barriera igroscopica del prodotto.

Nel primo caso sia tratta di una carta vergine biodegradabile al 100% certificata “Vinicotte OK compost”, che ha le fibre unite

strettamente e, se da una parte necessita di calore più elevato perché lo strato di bioplastica fonda e la confezione si sigilla perfettamente, dall’altra è più resistente; nella seconda versione viene fatto uso di una carta 100% riciclabile e compostabile, che ha le fibre più lasse che fanno passare il calore con più facilità, sigillando più facilmente la confezione, anche se questo influisce sulla sua resistenza.

I prodotti Paper Packaging Solution sono totalmente compatibili con le macchine confezionatrici di ultima generazione del brand Casmatic, come Casmatic A6T, CMW1000 e la nuova CarbonT. Grazie al “bio-pack kit”, un dispositivo implementato su tutte le macchine Casmatic, è possibile selezionare il tipo di materiale di imballaggio dal pannello di comando e la confezionatrice setterà automaticamente diversi parametri, come il calore e il tempo necessario per sigillare perfettamente le confezioni a seconda della composizione del packaging stesso.



ENGLISH News Technologies

FROM PLASTIC TO PAPER AND BIOPLASTICS: FABIO PERINI AND CASMATIC MAKE ECO-FRIENDLY TISSUE PRODUCTS PACKAGING CONVERSION POSSIBLE

Replace plastic packaging with a new eco-friendly, combined paper and bio-plastic material on Casmatic packaging machines.

To accomplish this, Fabio Perini had to identify the most suitable alternative to plastic for primary packaging. This material had to be not only eco-sustainable, recyclable and/or compostable, but also as versatile as the polyethylene in terms of abundant availability, product protection, packaging options, printability, and resistance to production-related mechanical stress.

Fabio Perini and a partner company conducted numerous materials tests on the latest generation packaging machines such as the CMW1000 and Carbon T, and ultimately developed an innovative, totally ecological material that combines paper and bioplastic to form properties that can be interchanged with normal polyethylene.

The new Paper Packaging Solution addresses the facts that paper alone is not strong enough and water-repellent for primary packaging and that bioplastic alone is not economically viable for use on an industrial scale.

Paper Packaging Solution is a paper coupled with Mater-Bi, a totally ecological bioplastic having the same properties as plastic polymers, but with the added benefits

of being recyclable, biodegradable, and compostable.

Two different types of Paper Packaging Solution products are available: a low-weight paper, 25 gm², and a thicker paper, 40 gm². Both are FSC-certified and are laminated or extruded with bioplastics with thicknesses ranging from 7 to 9 microns to ensure high pack weldability and an excellent product hygroscopic barrier.

Further, Paper Packaging Solution products are available in virgin paper or recycled paper. The 100% biodegradable virgin paper is certified “Vinicotte OK compost,” which has the fibers closely joined to accommodate the higher heat needed for bioplastic fusion and perfect packaging seals, as well as being more resistant.

The 100% recyclable and compostable paper has looser fibers. The heat passes through it more easily to create package seals, but the looser fibers affect its resistance.

Paper Packaging Solution products are fully compatible with Casmatic’s latest generation packaging machines - such as Casmatic A6T, CMW1000 and the new Carbon T - thanks to the “bio-pack kit”. This innovative device makes it possible to select the desired type of packaging material from the control panel and the Casmatic packaging machine automatically sets various parameters, including heat and time, required to perfectly seal the packages according to the packaging composition.



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.

- Viscosimetri
- Montacliché
- Lavacliché e lava anilox
- Spettrodensitometri e software di formulazione inchiostri
- Magazzini sleeves, cilindri e bobine



Gianluca Castellini,
Ceo Corrugated
Smurfit Kappa Italy

Smurfit Kappa presenta “totheweb display”, l’espositore in cartone ondulato intelligente

Smurfit Kappa Italia vanta una presenza radicata sul territorio italiano, dove opera con 26 stabilimenti. In uno di questi, a Pastrengo (Vr) è nato l'Experience Centre dove vengono studiati e ideati i packaging sostenibili del futuro. È questo l'obiettivo al centro del progetto Better Planet Packaging lanciato nel 2018 per offrire ai clienti soluzioni innovative, funzionali ed eco compatibili.

“Il mondo display all'interno di Smurfit Kappa è quello che spinge maggiormente verso l'innovazione, sia con design creativi che con soluzioni tecnologiche applicate,

ALL'INSEGNA DEL PROGETTO “BETTER PLANET PACKAGING”, SMURFIT KAPPA ITALIA HA PRESENTATO UN DISPLAY INTERAMENTE IN CARTONE, CHE GRAZIE ALLA TECNOLOGIA NFC DI CUI È DOTATO, SI TRASFORMA IN UN EFFICACE STRUMENTO DI MARKETING E CONTATTO DIRETTO CON IL CONSUMATORE

come nel caso di NFC (Near Field Communication) che permette di fornire al consumatore informazioni sempre aggiornate, geolocalizzate e quindi estremamente personalizzate, evitando l'uso di ulteriori supporti stampati. Abbiamo un cliente produttore di creme di bellezza che ha adottato questa soluzione per esporre diverse tipologie di crema nello stesso display, sfruttando la tecnologia NFC per fornire indicazioni mirate al consumatore, addirittura con un'analisi personalizzata della propria pelle mediante foto del proprio viso, al fine di consigliare la migliore crema. Questo tipo di interazione piace molto al consumatore. Inoltre questa soluzione consente di poter avere per la stessa campagna di vendita messaggi differenti a seconda della localizzazione geografica”, ci racconta Gianluca Castellini, Ceo Corrugated Smurfit



SVECOM-P.E.

Expanding since 1954

ALBERI ESPANSIBILI

MOD. 640 PL
Alberi espansibili
pneumatici a listelli

MOD. 638 PK
Alberi espansibili
pneumeccanici a chiavette

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 ribattello
e innesto a quadro a U

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

La tecnologia NFC | cos'è e come funziona

NFC (Near Field Communication) è una tecnologia capace di mettere in comunicazione due device sfruttando la connettività wireless a corto raggio. Il suo funzionamento è limitato a un raggio massimo di 5 cm di distanza tra i due dispositivi. Questa tecnologia può essere implementata all'interno di un display attraverso dei piccolissimi tag NFC inseriti negli espositori. Il tag NFC, opportunamente programmato, può contenere un link al quale si possono trovare diverse informazioni: siti aziendali, piattaforme e-commerce, cataloghi prodotti, video, campagne di marketing, solo per citare qualche esempio.

I vantaggi del Tag NFC vs il QR code

L'NFC offre numerosi vantaggi rispetto all'uso del QR code:

- maggiore semplicità per l'utente: il QR code richiede di essere inquadrato bene e l'utilizzo di un'apposita applicazione, mentre il tag NFC richiede soltanto di avvicinare il proprio cellulare per abilitare la lettura;
- maggiori contenuti: può contenere più informazioni rispetto al QR code;
- maggiore velocità: la trasmissione dei dati è molto più rapida

(circa 3 secondi) e sicura;

- riutilizzo: può essere riscritto e riutilizzato per un numero infinito di volte con contenuti ogni volta diversi;
- pagamento: può essere utilizzato come sistema di pagamento, Google lo ha già introdotto da tempo negli Stati Uniti;
- personalizzazione: a differenza del QR code che viene stampato e può essere codificato con un solo link, il tag NFC può essere programmato singolarmente permettendo di personalizzare ogni display con contenuti diversi; in questo modo si può personalizzare il contenuto per rispondere ad esigenze specifiche e per poter effettuare analisi più approfondite sui risultati delle campagne.



Kappa Italy davanti al display esposto nell'area dedicata alle soluzioni che hanno partecipato al Display Italia Viscom Award 2019, dove tra l'altro il Gruppo Smurfit si è reso protagonista anche di un convegno dedicato proprio a queste soluzioni e agli aspetti di sostenibilità.

TOTHEWEB DISPLAY

La Display Division di Smurfit Kappa, che copre una quota di mercato di oltre il 10% sul mercato italiano dei display, ha realizzato questa innovativa soluzione in collaborazione con gli studenti del

ENGLISH Version

Smurfit Kappa presents "totheweb display", the intelligent display in corrugated cardboard

FOLLOWING THE "BETTER PLANET PACKAGING" PROJECT, SMURFIT KAPPA ITALIA PRESENTED A DISPLAY ENTIRELY IN CARDBOARD, WHICH THANKS TO THE NFC TECHNOLOGY IT IS EQUIPPED WITH, IS TRANSFORMED INTO AN EFFECTIVE MARKETING TOOL AND DIRECT CONTACT WITH THE CONSUMER

Smurfit Kappa Italia boasts a presence rooted in the Italian territory, where it operates with 26 factories. In one of these, was born the Experience Center in Pastrengo (VR), where the sustainable packaging of the future is studied and designed. This is the objective at the center of the Better Planet Packaging project launched in 2018 to offer customers innovative, functional and eco-friendly solutions.

"The display world within Smurfit Kappa is the one that pushes more towards innova-

tion, both with creative designs and with applied technological solutions, as in the case of NFC (Near Field Communication) that allows to provide the consumer with constantly updated information, geo-localized and therefore extremely personalized, avoiding the use of additional printed supports. We have a client that produces beauty creams that has adopted this solution to display different types of cream in the same display, using NFC technology to provide targeted information to the consumer, even with a personalized analysis of their

own skin through photos of their own face, to recommend the best cream. This type of interaction is very popular among consumers. Furthermore, this solution allows for the same sales campaign to have different messages depending on the geographic location", says Gianluca Castellini, CEO Corrugated Smurfit Kappa Italy in front of the display in the area dedicated to the solutions that participated in the Italia Viscom Display Award 2019, where, among other

things, Smurfit Group has also become the protagonist of a conference dedicated to these solutions and sustainability aspects.

TOTHEWEB DISPLAY

Smurfit Kappa Display Division, which covers a market share of over 10% on the Italian display market, has created this innovative solution in collaboration with the students of the Industrial Engineering course at University of L'Aquila.



your perfect partner



una gamma completa
di fustellatrici automatiche



Vi invitiamo per una dimostrazione

GK
Innovative Solutions

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

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

DISPLAY IN CARTONE



corso di Ingegneria Industriale dell'Università de L'Aquila.

Il display presentato da Smurfit Kappa è il modello "ToTheWeb display", ed è interamente in cartone, senza bottoni e appendini plastici, e senza ovviamente nessun tipo di plastificazione che andrebbe a compromettere gli aspetti legati alla riciclabilità di questo prodotto alla fine del suo ciclo di vita. "Siamo produttori di cartone ondulato e nel nostro Gruppo abbiamo anche un'azienda dedicata al recupero e riciclo della materia prima, pertanto siamo particolarmente sensibili su queste tematiche, e il nostro impegno verso la sostenibilità dei nostri prodotti inizia sin dalle fasi di progettazione. Da un punto di vista del design, i nostri clienti richiedono soluzioni espositive capaci di attrarre il consumatore verso il display, e sappiamo quanto sia importante per un'azienda la vendita al di

fuori dello scaffale", aggiunge Castellini.

Il display è stampato in offset e accoppiato al cartone ondulato, con la resa del foglio ottimizzata al massimo, limitando quindi gli sprechi di carta. Le istruzioni di montaggio e funzionalità dell'espositore sono stampate sul retro, ma trattandosi di display automontanti, la procedura è molto semplice e veloce.

LA PARTNERSHIP CON VITAINA

Partner di Smurfit Kappa in questa avventura è Vitaina, giovane e dinamica azienda laziale produttrice di frutta disidratata: per loro è stato realizzato un display da terra molto funzionale costituito da un unico elemento, dotato di ripiani che si agganciano su un'asola posta sul retro senza necessità di usare colla.

Lo schema di assemblaggio del display è stampato sul retro per aiutare gli operatori sul punto vendita senza la necessità di foglietti di istruzioni. Quindi, meno carta, meno sprechi. Il Tag è posto ad altezza occhi e, nel caso di Vitaina, ha permesso di risparmiare i costi di stampa delle brochure in tre lingue e, poiché le informazioni sono collegate al web e non sono presenti sul display, si eliminano i costi di aggiornamento dell'espositore: se cambia la campagna promozionale o il messaggio, viene cambiato semplicemente il contenuto della pagina web a cui si collega il tag. ■

The display presented by Smurfit Kappa is the "ToTheWeb display" model, and is entirely made of cardboard, without buttons and plastic hangers, and without obviously any type of lamination that would compromise the aspects related to the recyclability of this product at the end of its cycle of life.

"We are producers of corrugated cardboard and in our Group we also have a company dedicated to the recovery and recycling of raw materials, therefore we are particularly sensitive on these issues, and our commitment to the sustainability of our products starts from the design phases. From a design point of view, our customers require display solutions capable of attracting the consumer to the display, and we know how important it is for a company to sell outside the shelf", adds Castellini.

The display is printed in offset and laminated with corrugated cardboard, with the yield of the sheet optimized to the maximum, thus limiting the waste of paper. The assembly instructions and functionality of the display unit are printed on the back, but

since they are self-assembling displays, the procedure is very simple and fast.

THE PARTNERSHIP WITH VITAINA

Partner of Smurfit Kappa in this adventure is Vitaina, a young and dynamic company from Lazio that produces dehydrated fruit: for them a very functional floor display has been created consisting of a single element, equipped with shelves that hook onto a slot at the back with no need to use glue.

The display assembly scheme is printed on the back to help point-of-sale operators without the need for instruction leaflets. So, less paper, less waste.

The Tag is placed at eye level and, in the case of Vitaina, has saved the cost of printing brochures in three languages and, since the information is linked to the web and is not present on the display, the updating costs of the exhibitor: if the promotional campaign or message changes, you have to change simply the content of the web page to which the tag is linked.





Liberi di avere successo

grazie a una tecnologia di stampa a getto d'inchiostro a base d'acqua in grado di ampliare le capacità, aumentare l'efficienza, ridurre l'impatto ambientale e far crescere la vostra azienda.

**Tecnologia a getto d'inchiostro per packaging.
La vostra opportunità di crescita.**

Soluzioni per packaging KODAK PROSPER Plus
kodak.com/go/imprinting

Assemblea d'autunno Gifasp con visita agli stabilimenti Heidelberg

Lo scorso 14 e 15 novembre si è tenuta l'Assemblea d'autunno Gifasp nel quartier generale di Heidelberg Druckmaschinen AG in Germania.

A fare gli onori di casa Stephan Plenz, membro del board di Heidelberg che ha dato un caloroso benvenuto agli ospiti provenienti dall'Italia, un buon numero di aziende cartotecniche fra le più rappresentative del settore, alle quali sono state presentate le strategie del costruttore tedesco, oggi focalizzate sempre più nel mondo del packaging, sia con la stampa digitale, che con la of-



Mauro Antonini Heidelberg Italia

fset e le tecnologie di finishing e converting presentate poi in demo pratiche nel "Print Media Center Packaging" nella sede Heidelberg di Wiesloch.

Presente anche lo stato maggiore di Heidelberg Italia, con Mauro Antonini che ha raccontato con orgoglio come nel 2018 Heidelberg, che nelle offset per packaging è stato l'ultimo costruttore a entrare in questo segmento, sia diventato leader di mercato con un market share del 52%.

La giornata è poi proseguita con presentazioni e demo sul

sante anche la visita allo stabilimento produttivo delle offset grande formato e del reparto di produzione degli ingranaggi delle macchine Heidelberg.

Un tour molto istruttivo anche per capire cosa ci sia dietro un'azienda del genere. Ricordiamo che Heidelberg è proprietaria di una fonderia nelle vicinanze di Stoccarda e quotidianamente riceve un carico di semilavorati che poi nei vari reparti prendono forma, come per esempio gli ingranaggi delle macchine, che vengono controllati uno a uno a garanzia della massima precisione di stampa, poiché come ricordava Mauro Antonini, la qualità della macchina da stampa passa inevitabilmente



Alessandro Tomassini, Presidente Gifasp



ENGLISH News from industry

GIFASP AUTUMN ASSEMBLY WITH VISIT TO HEIDELBERG FACTORIES

On 14th and 15th of November Gifasp Autumn Assembly was held at Heidelberg in Germany. Stephan Plenz, a member of the Heidelberg board, gave a warm welcome to guests from Italy, many cardboard converting companies, probably the most important in the sector. On this occasion were presented the strategies of the German manufacturer, which now is increasingly focused on the world of packaging, both with digital printing and with offset/finishing/converting technologies presented in practical demos in the "Print Media Center Packaging" at Heidelberg site in Wiesloch.

Heidelberg Italia staff was also present: Mauro Antonini proudly told how in 2018 Heidelberg, which in packaging offset was the last manufacturer to enter this segment, has become a market leader with a market share of 52%.

The day then continued with presentations and demos of Prinect workflow; the Multicolor system; the Primefire 106, the digital Heidelberg format 70x100 for cardboard converting industry; the XL 106 8 colors and the XL 162 in addition to die-cutting machines and MK folder-glueers. The visit to the large format offset production plant and the gear manufacturing department of Heidelberg machines was also very interesting. A very instructive tour also to understand what is behind such a company. Heidelberg owns a foundry near Stuttgart and daily receives a load of semi-finished products that then take shape in the various de-

partments, such as machine gears, which are checked one by one to guarantee maximum printing precision, because, as Mauro Antonini recalled, the quality of the printing machine inevitably passes from the precision of gears working.

Just to give a number, about 6 thousand people work in an area of just under one million square meters; a small country works to build Heidelberg technologies. In the afternoon, the presentation of data about the financial and economic condition in the sector of boxes and folding cartons held by Marcello Antonioni of StudiaBo.

In the January/February issue of Converter & Cartotecnica we will publish a longer article on this event.

AMAZON PUSHING A PHASE-OUT OF CORRUGATED BOXES IN GLOBAL E-COMMERCE

The corrugated box, the primary vessel of e-commerce delivery, has been instrumental to the gradual chipping away of brick-and-mortar's dominance of retail over the past decade: durable to ensure that online orders arrive intact, lightweight to keep shipping costs down, and opaque to protect customer privacy and prevent theft.

However, a number of packaging innovations – spurred in part by Amazon's desire to boost e-commerce's environmental profile while further reducing operating costs and increasing customer convenience – could mean the beginning of the end for the tried-and-true

SOLUZIONI DEFINITIVE PER IL LAVAGGIO

DEFINITIVE SOLUTIONS FOR WASHING



LC ELECTRA

Pulizia clichés in automatico veloce ed efficace.
Printing Plates automatic cleaning fast and effective.



VERTICAL WASH

Lava clichés automatica per il settore cartotecnica.
Automatic plates washer for corrugated sector.



MAV

Impianti di distillazione solvente in automatico senza intervento dell'operatore.
Solvent recovery systems automatic operator free.



ULTRAWASH

Rigenerazione Anilox ad ultrasuoni affidabili e sicure.
Anilox recovery by means of ultrasonic system safe and reliable.



Distillatori per solventi
Solvent recyclers

Depuratori per acque
Water purifying

Impianti di lavaggio
Washing plants

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

dalla precisione del lavoro degli ingranaggi.

Giusto per dare un numero, in una superficie di poco meno di un milione di metri quadri lavorano circa 6 mila persone; un piccolo paese lavora per la costruzione delle tecnologie Heidelberg. Il pomeriggio si è invece tenuta la presentazione dei dati sulla condizione economico finanziaria nel settore delle scatole e astucci pieghevoli a cura di Marcello Antonioni di StudiaBo. Nel numero di Converter & Cartotecnica gennaio/febbraio pubblicheremo un approfondimento su questo evento

Amazon sta eliminando gradualmente le scatole di cartone ondulato per l'e-commerce

La scatola in cartone ondulato, il tipo di supporto più diffuso per la spedizione nell'ambito dell'e-commerce, è stata determinante per la graduale riduzione delle vendite al dettaglio negli ultimi dieci anni: è abbastanza durevole per garantire

che gli ordini online arrivino intatti, è leggera per contenere i costi di spedizione e non è trasparente, così protegge la privacy dei clienti e previene i furti. Tuttavia, una serie di innovazioni nel settore degli imballaggi, in parte stimulate dal desiderio di Amazon di migliorare le credenziali ambientali dell'e-commerce, riducendo ulteriormente i costi operativi e aumentando la convenienza dei clienti, potrebbero significare l'inizio della fine del formato di imballaggio usato finora nell'e-commerce. Un nuovo studio del Gruppo Freedonia sul mercato globale degli imballaggi per l'e-commerce, che vale quasi 13 miliardi di dollari, analizza queste tendenze. Amazon e altri leader globali dell'e-commerce come JD.com

in Cina stanno guidando la tendenza a livello industriale verso imballaggi primari con le seguenti caratteristiche:

- possono essere riutilizzati dal cliente o dallo spedizioniere se la merce viene restituita;
 - riducono o eliminano la necessità di riempire gli spazi vuoti e quella di utilizzare imballaggi protettivi (cioè serve un dimensionamento corretto dell'imballaggio stesso);
 - riducono o eliminano la necessità di imballaggi secondari (cioè altre scatole);
 - utilizzano complessivamente meno materiale (ovvero riduzione del materiale alla fonte);
 - utilizzano materiali più riciclabili.
- Amazon lavora a stretto contatto con i produttori di imballaggi per raggiungere questi obiettivi e ha

persino un team interno dedicato alla risoluzione dei problemi di imballaggio, considerando anche l'eventualità di eliminare totalmente gli imballaggi.

Per anni, Amazon ha offerto certificazioni per imballaggi "con apertura facile" e "pronti per l'e-commerce". Un aspetto importante è la sostenibilità. Tuttavia, il potenziale di risparmio sui costi è elevato, poiché se vengono consegnati più ordini in scatole riciclabili e di facile apertura che vengono fornite senza materiali di imballaggio in eccesso, seguendo gli standard aziendali e pronti per la spedizione direttamente dal produttore al consumatore, si risparmiano tempo e denaro.

Guidando questo passaggio a imballaggi più sostenibili, Amazon paga i suoi fornitori per l'imballaggio di prodotti pesanti e voluminosi in imballaggi primari riciclabili al 100% che possono essere spediti senza bisogno di una scatola aggiuntiva. Quest'anno l'incentivo sarà sostituito da una penalità per i fornitori che non rispettano gli standard.



©depositphotos

ENGLISH News from industry

packaging format in e-commerce.

A new Freedonia Group study on the nearly \$13 billion global e-commerce packaging market analyzes these trends and more.

Amazon and other global e-commerce leaders such as JD.com in China are driving an industry-wide trend toward primary packaging formats that:

- can be reused by the customer or the shipper if it is returned;
- reduces or eliminates need for void fill and protective packaging (i.e., right-sizing);
- reduces or eliminates need for secondary packaging, such as boxes;
- uses less material overall (i.e., source reduction);
- uses more recyclable materials.

Amazon works closely with packaging manufacturers to achieve these goals, and even has an in-house team dedicated to solving packaging problems, with an eye on eliminating the need for packaging altogether.

For years, Amazon has offered certifications to packaging that is "frustration-free" and "e-commerce-ready". A big part of the goal is sustainability. However, the potential for cost savings is also high as more online orders are delivered in recyclable, easy-to-open boxes that come "without excess packaging materials," per company standards, and are "ready-to-ship" direct from the manufacturer to the consumer, saving time and money in the process.

Driving this shift toward more sustainable packaging, Amazon pays its vendors for packing heavy and bulky products in 100% recyclable primary packaging that can be shipped without need for an additional box. This year, that incentive will be replaced by a penalty for vendors that do not comply with the standards.



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**

Tissue World 2019: un viaggio all'interno del settore in una giornata di fiera

L'EVENTO DI QUEST'ANNO, SVOLTOSI LO SCORSO MARZO A FIERAMILANOCITY, MILANO, HA ACCOLTO 3.200 PARTECIPANTI PROVENIENTI DA 91 PAESI, RIUNENDO L'INTERA CATENA DI FORNITURA



Tissue World 2019, il più grande evento mondiale dedicato al settore del tissue, è stato caratterizzato dalla presenza di 172 aziende espositrici che hanno presentato gli ultimi sviluppi tecnologici. Il programma prevedeva anche una conferenza di 3 giorni sul tema "Smart e sostenibile - Strategie per essere aggiornati all'inizio di un nuovo decennio".

IL MERCATO DEL TISSUE A LIVELLO GLOBALE

Il business mondiale del tissue è attualmente in una buona fase di crescita: il volume di mercato ha raggiunto 37,7 milioni di tonnellate nel 2017 e ha superato i 39 milioni di tonnellate nel 2018.

Nel 2016 e 2017 il consumo globale di tissue è cresciuto molto, a un tasso del 3,8% e le previsioni per il 2018 mostrano che la crescita è stata meno spiccata. Ovviamente, la Cina continua a essere il principale motore per la crescita globale, seguita dal Nord America. Molto probabilmente nei prossimi anni la crescita media globale rimarrà attorno al 3,5% all'anno, portando nel 2025 la domanda mondiale di tissue a 53 milioni di tonnellate. L'Europa ha subito dal 2009 una grande recessione e la ripresa del mercato è più lenta del previsto; tuttavia, la ristrutturazione e la razionalizzazione a seguito della chiusura di impianti piccoli e obsoleti continueranno.

LA SOSTENIBILITÀ

La sostenibilità, in particolare i vantaggi per l'ambiente e le soluzioni alla carenza di fibre, sono tra i fattori chiave a supporto dei prodotti eco-compatibili. Inoltre, molti nuovi produttori stanno entrando nell'industria della produzione del tissue, specialmente nei paesi emergenti, che in futuro avranno un alto tasso di crescita: questo ha creato un notevole sviluppo del business. La questione della sostenibilità potrebbe essere un'opportunità perché la carta tissue proviene da una fonte rinnovabile e naturale, ma anche un rischio perché i consumatori potrebbero percepire il prodotto come poco sostenibile a causa dello scarso approvvigionamento di fibre e di un riciclo insufficiente del tissue. I fattori più importanti per migliorare la sostenibilità sono senz'altro l'approvvigionamento di fibre, la riduzione del consumo di acqua e di energia durante la produzione.

TISSUE CONVERTING E FIBRE

Abbiamo partecipato ad alcune sessioni di conferenze dedicate all'innovazione nella trasformazione e alle fibre, che hanno rivelato anche in questo settore il fortissimo impulso alla ricerca di processi produttivi rispettosi dell'ambiente.

"Come una semplice invenzione sta per cambiare il settore della trasformazione del tissue", è stato il titolo della



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

COLORGRAF
P. Guidotti

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

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

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

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

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

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

COLORGRAF S.p.A.

Viale Italia, 38 · 20020 Lainate (MI)

Telefono +39 02 9370381 · Telefax +39 02 9374430

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

presentazione di Aleksandar Tomovic, Project Leader, Gantic Technologies e Nick Shaw, direttore vendite di Gant Innovations Ltd. Nick è responsabile per il marketing, le vendite, la ricerca sui brevetti, la strategia e la creazione del marchio Gantik™: grazie a questa tecnologia un tovagliolo, un bavaglio, una copertura chirurgica, una copertura del water o una tovaglia, una volta posizionate per l'uso non si spostano. Gantik è una tecnologia adesiva rivoluzionaria che può essere applicata in sicurezza ai prodotti di consumo senza l'uso di membrane monouso aggiuntive. E le applicazioni sono davvero molte e in differenti campi. Gantik™ prevede un

processo brevettato che applica la colla direttamente sul prodotto senza l'uso di membrane rimovibili come il silicone: semplicemente, la superficie adesiva aderisce all'adesivo o alla superficie della carta e l'adesivo si attiva quando le parti vengono separate. I vantaggi dell'utilizzo della tecnologia Gantik™ includono la facilità d'uso per l'utente finale, la compatibilità con l'ambiente, la facilità di personalizzazione, ISO Medical & Food Grade nonché una riduzione dei costi di produzione.

Zhendong Liu, Technical Service, Ashland Inc., USA, ha parlato dell'incapsulamento della fragranza nella carta tissue: questa tecnologia di incapsulamento (captivates™ A)



ENGLISH Version

Tissue World 2019: a trip through the sector in one day show

THIS YEAR'S EVENT, HELD LAST MARCH AT FIERAMILANOCITY, MILAN, WELCOMED 3,200 PARTICIPANTS FROM 91 COUNTRIES AROUND THE WORLD GATHERED THE ENTIRE SUPPLY CHAIN

The world's largest dedicated tissue industry event, Tissue World 2019, registered 172 exhibiting companies showcasing the latest technical developments. It also included a 3-day conference on the theme of 'Smart and Sustainable – Strategies to Stay Sharp as a New Decade Dawns'.

WORLD TISSUE MARKET OUTLOOK

The global tissue business is currently in a good growth phase: the market volume reached 37,7 million tons in 2017 and exceeded 39 million tons in 2018. In 2016 and 2017

global tissue consumption grew strongly at a rate of 3,8 % and preliminary forecasts for 2018 show that the growth was weaker. Obviously, China continues to be the main driver for global growth, but also other regions are contributing as North America. Very likely in the next years the average global growth will remain about 3,5% per year, this means that in 2025 the global tissue demand will reach 53 million tons. Europe has suffered from 2009 great recession and market recovery is slower than expected; however, restructuring and rationalization with closures of small and old companies is going to continue.

SUSTAINABILITY

Sustainability, especially focused on the benefits to the environment and solutions to fibre shortages, are among the key factors supporting eco-friendly products. And besides many new producers are entering in tissue manufacturing industry, especially in emerging countries, that will have in future high growth rate, this has created a very challenging business development.

The main issue of sustainability could be an opportunity because tissue paper comes from a renewable and natural source but also a risk because consumers could perceive it as not-sustainable due to poor fibre sourcing and not enough tissue product recycling. The most important factors to improve sustainability are fibre sourcing, reducing water consumption and energy during production.

TISSUE CONVERTING AND FIBRES

We attended some sessions of conferences dedicated to converting innovations and fibres, which have revealed also in this sector the very strong push to research for

production processes that respect the environment

"How a simple invention is about to change tissue converting industry", this was the title of presentation by Aleksandar Tomovic, Project Leader, Gantic Technologies and Nick Shaw is the Sales Director of Gant Innovations Ltd. Nick is responsible for marketing, sales, patent research, strategy and the creation of GANTIK™: thanks to this technology, a napkin, a bib, a surgical cover, a toilet cover or a table covers, stay where they should stay. Gantik™ is a revolutionary adhesive technology that can be safely applied to consumable products without the use of additional disposable membranes. And the applications are really a lot and in many different fields. Gantik™ has a patented process that applies glue directly to the product without the use of removable membranes such as silicone: simply, adhesive surface sticks to adhesive or paper surface and the adhesive activates when the sides are separated. The benefits of using Gantik™ technology include ease of use for the end user, environmentally friendly,

270 BUONI MOTIVI



PER CAMBIARE MARCIA



Scheduling e M.E.S. per il settore Packaging (cartone ondulato e imballaggi, carta e tissue) conformi ai requisiti Industry 4.0

Le nostre soluzioni sono predisposte secondo il **paradigma Industria 4.0** che per tutto il 2019 consente di approfittare dell'**iperammortamento al 270%**.



combina le attuali tendenze del settore introducendo nuove funzionalità per tissue e asciugamani, mantenendo le altre principali proprietà, come morbidezza e resistenza al bagnato/asciutto. L'incapsulamento fornisce un rilascio attivato dal movimento, perché mantiene la fragranza nella matrice delle fibre fino a quando non viene rilasciata strofinando, piegando o torcendo il tissue o l'asciugamano.

Attenzione alla sostenibilità: dai rotoli con anime molto piccole a quelli senz'anima, ha parlato Trefor Hughes, Senior Sales Manager, PCMC (Paper Converting Company), che offre una proposta globale unica per soluzioni standard e personalizzate che coprono l'intero processo di trasformazione del tissue. Questa azienda (con centri di produzione negli Stati Uniti, nel Regno Unito e in Italia) è riuscita a progettare una tecnologia (Invisible O) in grado di creare rotoli di carta senza anime, questa tecnologia brevettata applicata alla macchina Forte consente di produrre rotoli di tissue perfetti e morbidi. È chiaro che produrre rotoli di carta senz'anima è un passo concreto verso il risparmio e la sostenibilità.

Sempre in tema di rotoli e anime in cartone l'intervento di Guglielmo Biagiotti, Tissue Converting Expert, BMT, Italia, che ha parlato del rotolo di tissue avvolto su un nucleo costituito dallo stesso tissue, fibre riciclate, bambù o altre materie prime. BMT è un fornitore di soluzioni e

tecnologia con oltre 40 anni di esperienza nella tecnologia di trasformazione dei tessuti. L'innovazione presentata da Biagiotti si chiama Tissucore®, un sistema in cui i rotoli vengono prodotti avvolgendo la carta attorno a un tubo realizzato, secondo un metodo brevettato, utilizzando la stessa carta con cui viene realizzato il rotolo stesso. Il tubo di tissue viene formato avvolgendo a spirale un largo nastro di carta tissue che, dopo aver ricevuto un collante in una zona ben definita, si sovrappone varie volte definendo il numero di strati di carta e pertanto anche il peso e la resistenza del tubo stesso.

Massimo Franzaroli, amministratore delegato di Pulsar Engineering, Italia, ha presentato Quatis, una macchina per l'ispezione della qualità che controlla la qualità del tissue avvolto (imballaggi primari e secondari) e dei prodotti non confezionati. L'ispezione del prodotto è affidabile al 100% poiché la macchina analizza ogni singolo prodotto e viene eseguita da sistemi di visione dedicati. Bill Moore, Presidente, Moore & Associates, USA, ha parlato della fornitura di carta riciclata per la produzione di tissue, sottolineando alcuni aspetti: la diminuzione dell'uso di carte da stampa e scrittura da parte delle economie sviluppate a livello mondiale sta producendo vincoli sulla fornitura di fibre riciclate per la disinquinazione; problemi di contaminazione nei tipi di carta riciclata utilizzati per la produzione di tissue.

easy to customize, ISO Medical & Food Grade and reduces production costs.

Zhendong Liu, Technical Service, Ashland Inc., USA, spoke about encapsulating of fragrance in tissue paper: this encapsulation technology (captivates™ A) matches current industry trends of introducing new functionalities to tissue and towel, while maintaining the other key properties such as softness and wet/dry strength. Encapsulation provides motion-activated release, because it keeps the fragrance in the fibre matrix until it is released by rubbing, folding or twisting the tissue or the towel.

Sustainable care – from small to no core tissue rolls, about this topic spoke Trefor Hughes, Senior Sales Manager, PCMC (Paper Converting Machine Company), that offers a unique global proposal for standard and customized solutions covering the entire tissue converting process. This company (with production centers in US, UK and Italy) succeeded in engineering a technology (invisible O) that can create paper rolls without cores, this patented technology applied to Forte machi-

ne allows to produce perfect and soft tissue rolls. It's clear that producing coreless tissue is a concrete step towards cost savings and sustainability.

Guglielmo Biagiotti, Tissue Converting Expert, BMT, Italy, spoke about tissue roll product wound on a core made from the same tissue paper, recycled fibres, bamboo or other raw materials. BMT is an engineering and technology provider with over 40 years experience in tissue converting technology. The innovation presented by Biagiotti is Tissucore®, a system in which the rolls are produced winding the paper on a core made, according to a patented method, using the same paper of which the roll itself is produced. The tissue core is formed by spirally winding a wide stripe of tissue paper which, after receiving glue in a well defined area, overlaps n times, defining n the number of paper layers and, by consequence, also the weight and the strength of the core itself.

Massimo Franzaroli, managing director at Pulsar Engineering, Italy, presented Quatis, a quality inspection machine that inspects

the quality of tissue wrapped (primary and secondary packaging) and un-wrapped products. The product inspection is 100% reliable as the machine analyzes every single product and is performed by dedicated vision systems.

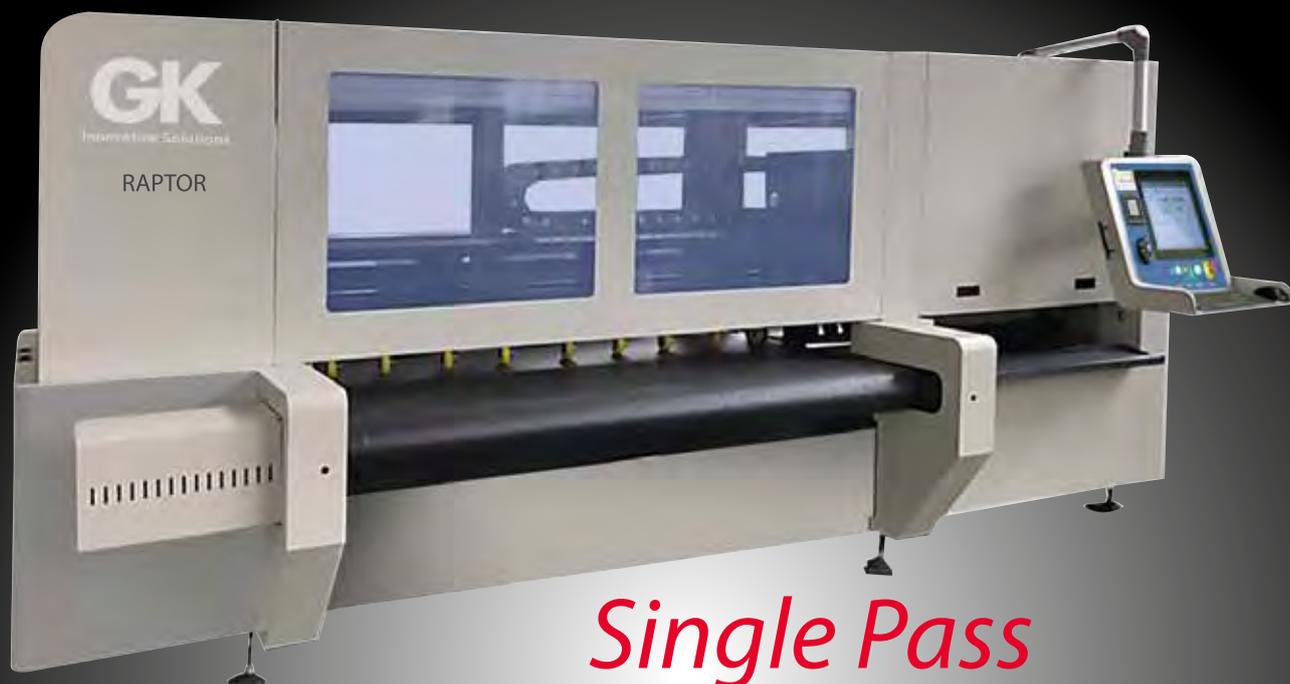
Bill Moore, President, Moore & Associates, USA, spoke about recovered paper supply for tissue manufacturing underlining some issues: the declining use of printing and wri-

ting papers by the world's developed economies is producing constraints on the supply of recovered fibres for deinking; contaminant issues in the recovered paper grades used for tissue production.

Then followed speeches about three topics: the modification of softwood kraft pulping by means of special chemicals, that can give high quality fibres for tissue paper with less refining energy and lower drying energy costs, presented by



RAPTOR *per chi vuole guardare avanti*



Single Pass
alta velocità

EXPRESS *Digital Print 2500*



Innovative Solutions

Multi Pass

*Stampanti digitali ad alta velocità per realizzare just in time
stampe in quadricromia direttamente su cartone ondulato
per imballaggi ed espositori*

*grande formato: larghezza 2500 mm - lunghezza 6000 mm
inchiostri a scelta: acqua - olio - U.V.*

GK
Innovative Solutions

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

INDUSTRY 4.0

engineering  **SCHEGGIA** 
Official Licensed Product

Sono seguiti interventi su tre temi: la modificazione della pasta legno kraft softwood mediante speciali prodotti chimici, che può fornire fibre di alta qualità per il tissue con meno energia necessaria per la raffinazione e minori costi dal punto di vista del consumo energetico per l'essiccazione, presentata da Hafizur Raman di FSCN, Mid Sweden University; il monitoraggio e il controllo della qualità della pasta legno e del processo di spappolamento ottimizza il processo di raffinazione in cartiera e, di conseguenza, migliora le caratteristiche della carta tissue e l'efficienza economica, di questo hanno parlato Kirsi Hirvonen di Metsä Fibre e Olli-Pekka Riippa di Andritz; Bud Chase, vice-presidente tissue di EDT ha presentato un prodotto ecologico contenente enzimi rispettoso dell'ambiente che consente alle cartiere di ri-lavorare gli scarti in modo sicuro e con efficienza. EDT ha sviluppato questa nuova soluzione enzimatica chiamata Repulpase™, che agisce sulla fibra, sulla resina e sulle matrici di dimensionamento, migliorando la sfibratura rispetto ai metodi attuali con meno problemi di sicurezza e senza effetti negativi a valle.

Un altro argomento interessante, approfondito da Danilo Oyakawa, di Suzano, è il tissue prodotto dalla polpa non sbiancata, caratterizzato da sfumature marroni. In Asia il mercato del tissue non sbiancato è già notevolmente sviluppato, nei paesi occidentali questo tipo di

materiale non è ben visto, sebbene si tratti solo di una questione mentale, infatti i fazzoletti e le salviette per il viso sono sempre bianchi per avere l'impressione di maggior pulizia rispetto a quelli prodotti con la pasta legno di colore naturale. I consumatori pensano che la qualità sia più scarsa o addirittura collegano il colore alla fibra riciclata. Queste argomentazioni, tuttavia, dovrebbero essere superate.

Allineato con un mondo più sostenibile, la polpa di eucalipto non sbiancata, prodotta da Suzano, offre una resistenza alla trazione del 25% più elevata pur essendo totalmente priva di cloro, è disponibile in due diverse tonalità di marrone: una più scura, fino al 45% ISO e una beige 60-65% ISO. Questo prodotto certificato FSC e PEFC è stato progettato su misura per soddisfare le richieste del mercato del tissue per un prodotto di alta qualità e morbido, generando un minore impatto sull'ambiente, utilizzando meno alberi e sostanze chimiche sbiancanti per tonnellata di tessuto prodotto.

I primi test con i clienti si sono svolti l'anno scorso in Asia. Il bambù non sbiancato è stato sostituito con successo da eucalipto, senza perdite nella produttività della macchina continua. Le proprietà della carta ottenute erano simili o superiori al mix di riferimento. Sono state anche testate dei mix di pasta sbiancata e non per ottimizzare la brillantezza finale e la morbidezza della carta. ■



Hafizur Raman, FSCN, Mid Sweden University; tracking and control of pulp quality and pulping process optimizes the refining process at pulp mill, and consequently improving tissue paper key features and cost efficiency, about this spoke Kirsi Hirvonen di Metsä Fibre e Olli-Pekka Riippa di Andritz; Bud Chase, vice-president tissue at EDT presented an environmentally friendly, enzymatic product that allows mills to process difficult broke safely and efficiently. EDT has developed this new enzyme solution called Repulpase™, which acts on the fibre, resin, and sizing matrices, improving de-fiberization beyond current methods with less safety concerns and no downstream negative effects. Another interesting topic is tissue made by unbleached pulp, that has shades of brown, about this spoke Danilo Oyakawa, di Suzano. In Asia the market for unbleached tissue grades is already developed, in western countries this type of tissue is not well accepted, but it is only a mind approach: why are facial and handkerchief paper white? One of the main reasons is that white tissue paper gives

the impression of being cleaner than tissue made with natural-colored pulp. Or perhaps consumers think that the quality is poorer or even correlate the color to recycled fiber. These reasons, though, should be overcome. Aligned with a more sustainable world, unbleached eucalyptus pulp, produced by Suzano, is delivering 25% higher tensile strengths while being total chlorine free, is available in two different shades of brown: a darker, up to 45% ISO and a beige 60-65% ISO. This FSC and PEFC-certified product is being custom-designed to meet market demands of high quality and softness tissue while generating a lower impact on the environment by using less trees and bleaching chemicals per ton of produced tissue. The first customers trials were held last year in Asia. Unbleached bamboo was successfully replaced by Eucalyptus without losses in paper machine productivity. Paper properties obtained were similar or superior to the reference mix. Mixes of unbleached and bleached grades were also tried to optimize the final brightness and paper softness.

Register Today!

**BOOK YOUR STAND
OR REGISTER
AS A VISITOR
TODAY!**

PAPER ONE SHOW

DUBAI 2020

13 - 14 - 15 JANUARY

Intercontinental Festival Arena, Dubai, UAE

**6th edition of the premier
international paper exhibition
in the MENA region!**

**Connecting people to Europe,
the Middle East, Asia and
North Africa.**

Whether you are an established company within the MENA region or are simply looking to foster new partnerships in this vibrant location, we can help.



 www.paperoneshow.net

 info@paperoneshow.net

 +90 212 916 17 30

Lucart continua a concentrarsi sulla sostenibilità con il nuovo imballaggio riciclato e riciclabile delle linee Natural, sviluppato nel suo centro di ricerca



Lucart, il principale produttore europeo di carta tissue, airlaid e MG per imballaggi flessibili, continua a concentrarsi sulla sostenibilità e sulla ricerca di soluzioni ecologiche e innovative per ridurre l'impatto ambientale dei suoi prodotti. Infatti, i prodotti della linea Grazie Natural per uso domestico e quelli delle linee EcoNatural per i mercati professionali sono ora ancora più eco-compatibili grazie all'uso di nuovi imballaggi in carta riciclata e riciclabile, progettati per un ambiente più sostenibile, scelta naturale. Con questo nuovo imballaggio in carta, l'azienda mira a contribuire alla politica generale di riduzione dell'uso di materie plastiche vergini, sostituendole con imballaggi riciclati ecologici. Questo è un obiettivo

estremamente importante, soprattutto considerando il fatto che ben 570.000 tonnellate di plastica finiscono nel Mar Mediterraneo ogni anno, il che equivale a lanciare 33.800 bottiglie di plastica al mare ogni minuto (Fonte WWF). Guido Pasquini, direttore vendite e marketing di Lucart, spiega: "i consumatori stanno diventando sempre più consapevoli dell'importanza di fare scelte sostenibili quando si tratta di acquistare prodotti e sono sempre alla ricerca di modi pratici per aiutare a salvare il pianeta con azioni quotidiane, e anche noi vogliamo avere un ruolo in questo. Per questo motivo miriamo a sostituire gradualmente gli imballaggi in plastica che utilizziamo per i nostri prodotti con imballaggi in carta riciclata

e riciclabile da noi prodotta. Siamo particolarmente orgogliosi di questo progetto, reso possibile anche grazie a un eccellente lavoro di squadra. Applicando i principi di collaborazione su cui si basa l'economia circolare, il nostro dipartimento di ricerca e sviluppo ha messo lo stabilimento di Porcari (in provincia di Lucca) - la nostra sede storica dove produciamo carta per imballaggi flessibili - in linea con gli altri stabilimenti del gruppo, dove vengono realizzati prodotti in carta igienica, condividendo gli stessi obiettivi e superando i problemi tecnici associati allo sviluppo della carta e all'uso degli inchiostri da stampa. In effetti, anche questi ultimi sono compostabili e biodegradabili. I prodotti delle linee Natural, che sono gli unici

sul mercato realizzati con cartoni per bevande di tipo Tetra Pak® riciclati e trasformati in imballaggi di carta riciclata e riciclabile, sono un modo pratico per i nostri clienti di contribuire attivamente alla protezione dell'ambiente".

Il crescente interesse dei consumatori per le problematiche legate alla sostenibilità e alla necessità di fare scelte ambientali più responsabili si riflette anche nei dati recenti: infatti, secondo lo studio europeo sulle percezioni dell'imballaggio dei consumatori di Pro Carton, il 75% dei consumatori italiani afferma che l'impatto ambientale dell'imballaggio di un prodotto influenza le loro decisioni di acquisto.

Metsä Board presenta un nuovo cartone barriera per l'industria alimentare

I consumatori e i brand in tutto il mondo sono alla ricerca di alternative sostenibili agli imballaggi di plastica che siano soprattutto riciclabili. Per soddisfare

ENGLISH News Materials

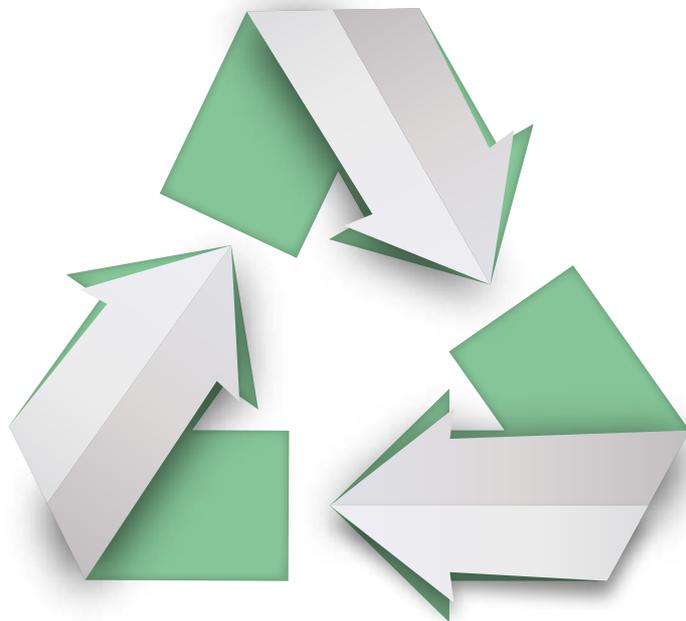
LUCART CONTINUES TO FOCUS ON SUSTAINABILITY WITH THE NEW RECYCLED AND RECYCLABLE PACKAGING OF THE NATURAL LINES DEVELOPED AT ITS RESEARCH CENTRE

Lucart, Europe's leading manufacturer of tissue, airlaid and MG paper for flexible packaging, continues to focus on sustainability and on researching environmentally-friendly and innovative solutions with a view to reducing the environmental impact of its products. In fact, the products in the Grazie Natural line for domestic use and those in the EcoNatural lines for professional markets are now even more eco-friendly thanks to the use of new recycled and recyclable paper packaging, which is designed for a more sustainable, natural choice. With this new paper packaging, the company aims to contribute to the general policy of reducing the use of virgin plastics, replacing them with eco-friendly recycled packaging. This is an extremely important goal, especially considering the fact that as many as 570,000 tonnes of plastic end up in the Mediterranean Sea every year, which is equivalent to throwing 33,800 plastic bottles into the sea every minute (source WWF). Guido Pasquini, Lucart's Sales and Marketing Director, explains: "Consumers are becoming increasingly aware of the importance of making sustainable choices when it comes to buying products and are always looking for practical ways to help save the planet on a daily basis, but we must play a part in this too. This is why we aim to gradually replace the plastic packaging we use for our products with flexible recycled and recyclable paper packaging produced by us.

We are particularly proud of this project, which was also made possible through excellent teamwork. By applying the principles of cooperation on which the circular economy is based, our R&D department has brought the Porcari plant (in the province of Lucca) – our historical headquarters where we produce paper for flexible packaging – into line with the requirements of the group's other plants – where hygiene paper products are produced – by sharing the same goals and overcoming the technical problems associated with paper development and the use of printing inks. In fact, even the latter are compostable and biodegradable. The products in the Natural lines, which are the only ones on the market made from recycled Tetra Pak® type beverage cartons and "wrapped with love" in recycled and recyclable paper packaging, are a practical way for our customers to make an active contribution to protecting the environment". The growing interest of consumers in sustainability issues and in making more responsible environmental choices is also reflected in recent data: in fact, according to the European Consumer Packaging Perceptions study by Pro Carton, 75% of Italian consumers claim that the environmental impact of a product's packaging influences their purchasing decisions.

METSÄ BOARD PRESENTS A NEW BARRIER CARDBOARD FOR THE FOOD INDUSTRY

Consumers and brands around the world are looking for sustainable alternatives to plastic packaging that is above all recyclable. To meet these needs, Metsä Board presents a new



DA CARTA NASCE CARTA

Più del 72% della carta e del cartone viene riciclato in Europa.
Questa è una notizia, vera.

Scopri le notizie vere sulla carta
www.naturalmenteioamolacarta.it

Fonte: The European Paper Recycling Council, 2018
Europa: 28 Paesi dell'Unione europea + Norvegia e Svizzera

*Naturalmente
io ♥ la carta*



queste esigenze, Metsä Board presenta un nuovo cartone barriera ecologico esente da plastica che può essere riciclato nei flussi della carta o del cartone.

Il nuovo MetsäBoard Prime FBB EB include una barriera contro l'umidità e il grasso che lo rende particolarmente adatto per l'imballaggio di alimenti e il food service. Inoltre, poiché non contiene plastica, questo cartone barriera ecologico non richiede un processo di separazione della plastica per cui si ricicla in modo facile ed economico.

“Il confezionamento è una necessità sia per la distribuzione degli alimenti che per la sicurezza; inoltre, permette di evitare scarti alimentari. Il confezionamento con cartone a base di materie prime rinnovabili costituisce una scelta sostenibile e, con un ulteriore sviluppo delle proprietà barriera del cartone, siamo ora in grado di soddisfare le esigenze di un maggior numero di applicazioni. Il nostro nuovo cartone barriera ecologico esente da plastica offre numerose opportunità interessanti per il confezionamento di alimenti e il food service; inoltre, si presta ad altri usi finali per cui occorrono proprietà barriera”, afferma Katja Tuomola, Business Development Director di Metsä Board. MetsäBoard Prime FBB EB è prodotto con fibre pure vergini provenienti da foreste del Nord Europa gestite in modo sostenibile. Si tratta di un prodotto sicuro per il contatto diretto con gli alimenti ed è privo di sbiancanti ottici (OBA) e di sostanze fluorochimiche. È disponibile con

certificazione PEFC™ o FSC®. Oltre ad essere facile da riciclare, il MetsäBoard Prime FBB EB è leggero, per cui contribuisce a ridurre l'impronta di carbonio lungo tutta la catena.

Generi alimentari più protetti, imballaggi più sostenibili

I materiali sostenibili e facilmente riciclabili sono diventati parametri importanti nella scelta degli imballaggi. Le soluzioni base carta svolgono un ruolo decisivo e stanno sostituendo sempre più spesso gli imballaggi composti da multimateriali.

Sappi offre interessanti possibilità con le carte ottimizzate Guard M e Guard MS.

Grazie alla barriera agli oli minerali (MOB) e alla barriera ai grassi, le quattro carte sostenibili della famiglia Sappi-Guard offrono un'elevata sicurezza del prodotto e possono essere completamente riciclate. Con gli imballaggi realizzati con questi materiali, i produttori rafforzano la fiducia nel loro marchio e fan-

no risparmiare tempo e denaro. “La barriera all'olio minerale integrata impedisce la penetrazione dei composti MOSH e MOAH nei prodotti imballati. Da un lato, questo rende superflui ulteriori rivestimenti speciali o laminazioni speciali. D'altra parte, i produttori di marchi possono utilizzare carta o cartone riciclato per l'imballaggio esterno e rinunciare a materiali a base fossile”, dice René Köhler, Head of Business Development Packaging and Speciality Papers di Sappi. Sappi Guard M ha una barriera all'olio minerale e, con il Kit 11,



ENGLISH News Materials

ecological barrier-free cardboard that can be recycled in paper or cardboard streams. The new MetsäBoard Prime FBB EB includes a barrier against humidity and grease that makes it particularly suitable for food packaging and food service. Moreover, since it does not contain plastic, this ecological barrier cardboard does not require a plastic separation process, for this reason it is recycled easily and economically. “Packaging is a necessity both for the distribution of food and for safety; moreover, it avoids food waste. The packaging with cardboard based on renewable raw



materials is a sustainable choice and, with a further development of the barrier properties of the cardboard, we are now able to meet the needs of a greater number of applications. Our new plastic-free ecological barrier cardboard offers numerous interesting opportunities for food packaging and food service, and it is suitable for other end uses for which are necessary barrier properties”, says Katja Tuomola, Business Development Director at Metsä Board. MetsäBoard Prime FBB EB is produced with pure virgin fibers from sustainably managed forests of Northern Europe. It is a safe product for direct contact with food and is free from optical brighteners (OBAs) and fluorochemicals. It is available with PEFC or FSC certification. In addition to being easy to recycle, MetsäBoard Prime FBB EB is light, so it helps reduce the carbon footprint along the entire chain.

PROTECTED FOOD, MORE SUSTAINABLE PACKAGING

Sustainable materials that are easy to recycle have become decisive parameters in the choice of packaging for branded goods. Paper-based solutions play a decisive role and are increasingly replacing composite packaging. With its optimised Guard M and Guard MS papers, Sappi offers even more possibilities. Thanks to their mineral oil barrier (MOB) and grease barrier, the four sustainable papers from the Sappi Guard family offer very high product safety and can be entirely recycled. With packaging made from these materials, brand owners are further strengthening confidence in their brand while saving time and money. “The integrated mineral oil barrier prevents



**LASTRINA LUCIDA PER SCATOLIFICI
BRIGHT-PLATE FOR BOX-FACTORIES**

- Bobina da Kg. 6,5 - 12 - 70

La lastrina viene fornita in misura su specifica richiesta della Clientela.

- Coil Kg. 6,5 - 12 - 70

The size of the bright-plate is supplied according to the customer's request.

**FILI LUCIDI E ZINCATI PER LEGATORIE
ZINC-PLATED AND BRIGHT WIRES FOR
BOOK-BINDERIES**

- Bobina da Kg. 2 - 15

I fili tondi per legatoria vengono prodotti nelle seguenti misure:
18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

I fili piatti nelle seguenti misure: I - II - III - IV - V. La ditta produce
anche un filo piatto 5 "C".

- Coil Kg. 2 - 15

The round-wires for book-binderies are produced in the following sizes:
18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28.

The plate-wires are produced in the following sizes: I - II - III - IV - V. The
company produces also a plate-wire 5 "C".



Svolgifilo per bobina Kg 15.
Unrollerwire for coil Kg 15.



TRAFILATI - LAMINATI DERIVATI VERGELLA ED AFFINI PER SCATOLIFICI E LEGATORIE



**DRAWN AND ROLLED SECTIONS ROD WIRES SPIN-OFF AND SIMILAR
FOR BOX-FACTORIES AND BOOKBINDINDERIES**



**GEZOGEN - GEWALZT WALZDRAHT UND VERWANDTE DERIVATE
FÜR SCHACHTELFRABIKEN UND BUCHBINDEREIEN**



**TIGE DE FIL TREFILÉ ET LAMINÉ, DERIVÉS CONNEXES POUR FABRIQUES DE BOÎTES
ET ATELIERS DE RELIURE**



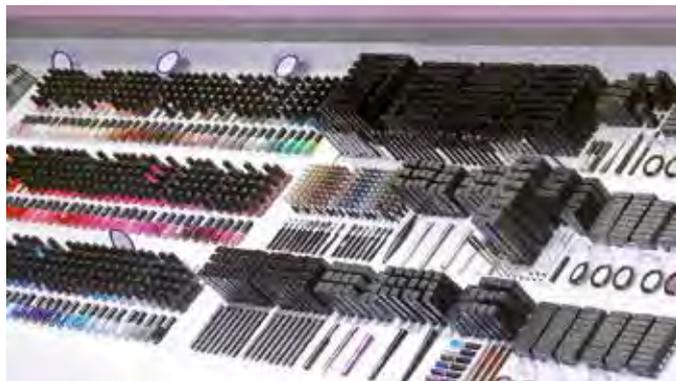
**TRAFILADOS - LAMINADOS FIO-MAQUINA E DERIVADOS RELACIONADOS PARA
FÁBRICA DE CAIXAS E ENCUADERNADORAS**

una barriera ai grassi molto potente. Sappi Guard MS si distingue anche per la sua termosaldabilità, eliminando la necessità di ulteriori fasi di produzione e materiali aggiuntivi. Il produttore offre entrambe le carte in due varianti: la versione "Nature" non è patinata e appare quindi naturalmente ruvida, dando un tocco naturale al vostro imballaggio.

La versione "Silk" convince con risultati di stampa ancora migliori e un aspetto semi-opaco e setoso. Gli end users possono utilizzare le quattro soluzioni di carta sostenibile della famiglia Guard, come imballaggio primario o secondario per alimenti secchi e leggermente grassi come pasta, riso, cereali e polveri varie. Le carte con barriera Guard M sono adatte anche come fodere per gli imballaggi per il trasporto, in quanto impediscono che l'olio minerale migri negli alimenti dalla carta o dal cartone riciclato. Sappi fornisce su richiesta tutte le carte Guard con certificazione FSC® o PEFC™, che sottolinea le azioni sostenibili delle aziende.

Stora Enso lancia soluzioni per il packaging destinati a prodotti di lusso, cosmetici e generi alimentari a base di bio-compositi derivati dal legno

L'introduzione di DuraSense rappresenta un altro passo nel percorso di Stora Enso nella graduale sostituzione dei materiali per imballaggio a base fossile con soluzioni rinnovabili. DuraSense è una miscela di fibre di legno e polimeri, che possono essere fossili, biologici o riciclati. Con DuraSense, Stora Enso offre ai clienti un'alternativa più ecologica alle materie plastiche,



migliorando al tempo stesso la sostenibilità e riducendo le emissioni di CO2. Con la miscela di fibre di legno e polimeri a base biologica, è possibile ottenere fino al 98% di contenuto rinnovabile e quindi, ridurre la dipendenza dalle limitate risorse fossili. "La riduzione dell'uso della plastica è in cima all'agenda dei nostri clienti che richiedono aiuto nella sostituzione dei materiali non rinnovabili.

Con DuraSense ora possiamo offrire diverse soluzioni basate su materiali bio-compositi, come chiusure per barattoli e tappi per bottiglie, usati dall'industria della cosmesi di alta qualità e dei prodotti di lusso, o per specifici

prodotti alimentari che richiedono standard molto elevati sia in termini di estetica sia di qualità", afferma Hannu Kasurinen, SVP e Responsabile della Divisione Liquid Packaging e Carton Board di Stora Enso. DuraSense costituisce un'alternativa efficiente in termini di costi e risorse per ridurre l'impatto ambientale dei prodotti. Con poche o addirittura nessuna modifica delle tecnologie produttive esistenti, il materiale bio-composito viene sviluppato per conformarsi alle materie plastiche convenzionali e pertanto si adatta agli impianti esistenti.

"Con i bio-compositi a base di legno, il consumo di materie plastiche può essere ridotto fino al 50%, assicurando una minor dispersione di plastica nell'ambiente. DuraSense può anche essere riciclato fino a sette volte insieme a materiali plastici o utilizzato per il recupero energetico alla fine della sua vita", afferma Lars Axrup, Responsabile Business, Sustainable Packaging Components presso Stora Enso.

ENGLISH News Materials

MOSH and MOAH compounds from penetrating into the packaged goods. On the one hand, this makes additional special coatings or laminations superfluous. On the other, brand owners can use recycled paper or cardboard for the outer packaging and dispense with fossil-based materials", says René Köhler, Head of Business Development Packaging and Speciality Papers at Sappi. Sappi Guard M has a mineral oil barrier and with Kit 11, a very high grease barrier. Sappi Guard MS also impresses with its heat sealability, eliminating the need for additional production steps and materials as sealing media. The grease barrier is Kit 7. Sappi offers both papers in two variants: "Nature" is uncoated and has a natural, more tactile feel, whilst "Silk" stands out with enhanced printing results and a silky matt appearance. Brand owners can use the four sustainable paper solutions from the globally available Guard family as primary or secondary packaging for dry and slightly oily foods such as pasta, rice, cereals and various powders. Guard M barrier papers are also suitable as liners for transport packaging, as they prevent mineral oil from recycled cardboard and paper from migrating into the food. Sappi supplies all Guard papers on request with FSC® or PEFC™ certification, which underscores the brand owners' commitment to sustainability

STORA ENSO LAUNCHES WOOD-FIBRE-BASED BIOCOMPOSITE SOLUTIONS FOR COSMETICS, FOOD AND LUXURY PACKAGING

Introducing DuraSense is another step on Stora Enso's journey to gradually replace fossil-based

packaging materials with renewable solutions.

DuraSense is a blend of wood fibres and polymers, which can be fossil, bio-based or recycled. With DuraSense, Stora Enso offers customers a more eco-friendly alternative to plastics while improving sustainability performance and reducing carbon footprint. With the blend of wood fibres and bio-based polymers, it is possible to get up to 98% renewable content and, thus, reduce the dependency on limited fossil resources. "Reducing the amount of plastic is high on our customers' agenda, and they want help in replacing non-renewable materials. With DuraSense we can now offer different biocomposite solutions, such as caps and bottle stoppers, to demanding customers in premium cosmetics, food and luxury segments with very high standards in both aesthetics and quality," says Hannu Kasurinen, SVP Head of Liquid Packaging and Carton Board at Stora Enso.

DuraSense is a cost- and resource-efficient alternative for reducing the environmental impact of products. With little or no change to existing production techniques, the biocomposite material is developed to match conventional plastics and therefore fit existing moulds. "With wood-based biocomposites, the consumption of plastic materials can be reduced by up to 50%, ensuring that less plastic ends up in the environment. DuraSense can also be reused as a material up to seven times, recycled along with plastic materials or used for energy recovery at the end of its life," says Lars Axrup, Head of Business, Sustainable Packaging Components at Stora Enso.

ANCHE PER LE MACCHINE TRADIZIONALI CI SONO NOVITÀ CHE SEMPLIFICANO IL LAVORO E FANNO GUADAGNARE!

CUCITRICE mod. XA32B1600/2450

Braccio da 1600 a 2450mm
Spessori di cucitura da 5 a 32mm
Larghezza del punto 16mm

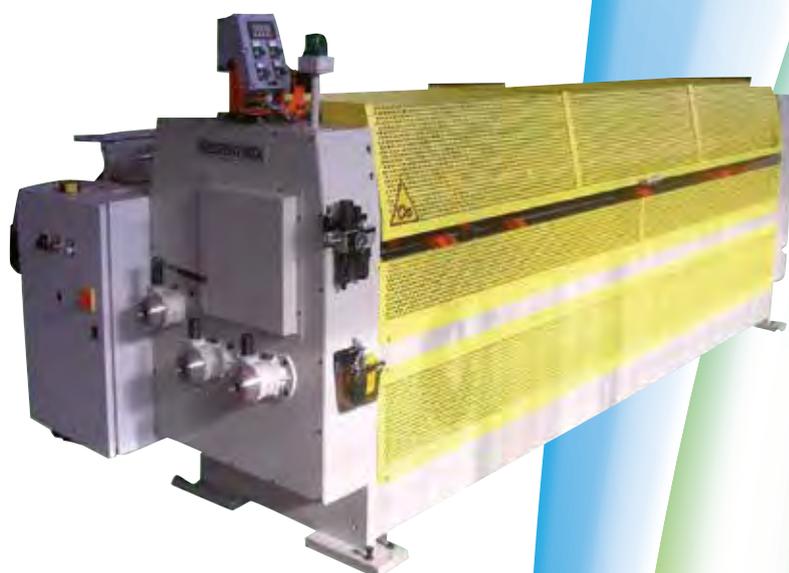


Tipo di lastrina:
2,5x0,50mm
2,5x0,70mm
2,3x0,90mm
Inclinazione 45°

L'ampio tavolo riduce la fatica
e rende il lavoro più veloce
anche con la doppia cucitura.
Precisione assoluta con il
dispositivo di pareggiatura.

**LE CUCITRICI
MIGLIORI DEL
MONDO**

Introduzione automatica a richiesta,
Set-up rapido con visualizzatore
elettronico e Touch-screen, contapezzi,
regolazione automatica degli spessori,
taglio a forbice o a rasoio



TAGLIACORDONA "AIR LOCK"
LUCE 1600 - 2800 - 3000 - 3200 - 3600
e 3 diversi interassi

BIZZOZERO MICA - S.R.L.

Macchine per imballaggio cartotecnica ed affini
info@bizzozzeromica.it www.bizzozzeromica.it

Sede legale e stabilimento
Velate Milanese - Via Verdi, 13
20865 USMATE VELATE (MB) Italy

Tel +39 039 670369 - Fax +39 039 6753806

PER ABBONARSI

Nome e cognome: _____

Società: _____

Funzione all'interno della società: _____

Settore di attività della società: _____

Codice fiscale o partita Iva: _____

Indirizzo: _____

Città: _____ Provincia: _____ CAP: _____ Stato: _____

Sito internet: _____ e-mail: _____

Tel: _____ Fax: _____

Abbonamento annuale per una rivista:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 40,00 - Estero € 90,00

Abbonamento annuale per due riviste:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italia € 70,00 - Estero € 150,00

Bonifico bancario intestato a:

CIESSEGI EDITRICE SNC
 CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214

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

TO SUBSCRIBE TO

Surname and name: _____

Company: _____

Job function: _____

Primary company business: _____

International VAT number: _____

Address: _____

City: _____ Province: _____ Post Code: _____ Country: _____

Internet site: _____ e-mail: _____

Ph: _____ Fax: _____

Annual subscription for one magazine:

- CONVERTER & CARTOTECNICA
 - CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 40,00 - Abroad € 90,00

Annual subscription for two magazines:

- CONVERTER & CARTOTECNICA + CONVERTER FLESSIBILI CARTA E CARTONE
- Italy € 70,00 - Abroad € 150,00

Banker draught made out to: CIESSEGI EDITRICE SNC

CREDITO ARTIGIANO ag. 55
 SAN DONATO MILANESE (MILANO)
 IBAN: IT 88 1 05216 33711 000000002214

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

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



**INDICE INSERZIONISTI
 ADVERTISER TABLE**

BAUMER	61
B+B INTERNATIONAL	63
BFT CARBON	53
BIMAC	41
BIZZOZERO	95
CELMACCH	I cop.,51
CITO	47
COLORGRAF	83
DEPUR PADANA ACQUE	II cop.
DTO	93
DUPONT	5
EDF EUROPE	7
EDIGIT	31
ELITRON	17
ENGICO	1
ERO	15,37
ERREBI	Anta copertina
FESPA 2019	III cop.
FLEXXO	43
FOSSALUZZA	3
F-SERVICE	54,55
FUSTEL SERVICE	38,39
GK	11,33,75,87
GÖPFERT	35
HEIDELBERG	21
IRAC	79
KODAK	77
I&C	71
LOHMANN ITALIA	25
MEGA BOX	40
NEW AERODINAMICA	65
OPPLIGER	69
PAPER ONE SHOW	89
PENTATECH	19
ROSSELLI	27
RTS	IV cop.
S.C.M. ITALY	13
SELECTRA	59
SERVIFORM	45
SIMONAZZI	67
SIRIO	85
SVECOM	73,81
TCY	23
TECO	29
TWO SIDES	91
VEGA	49
ZATOR	9
Z DUE	57

STAMPA PER GRANDI FORMATI | FINITURA | SOFTWARE | MACCHINE DIGITALI E PER SERIGRAFIA | DECORAZIONE PER INTERNI | SERIGRAFIA
STAMPA DIGITALE | DECORAZIONI PER INDUMENTI | STAMPA SU TESSUTO | SUBSTRATI | SEGNALETICA | OUT-OF-THE-HOME
MATERIALI DI CONSUMO | FAST FASHION | RIVESTIMENTI PER VEICOLI E MOLTO ALTRO ANCORA!

20 FESPA GLOBAL PRINT EXPO

Madrid
24-27 March 2020

ENTRA NEL VIVO DELLA STAMPA

ALLA FIERA SPECIFICA DELLA STAMPA PIÙ GRANDE IN EUROPA

24 – 27 MARZO 2020 | MADRID

GOLD PARTNERS.

brother
at your side

Mimaki

REGISTRATI SUBITO A [FESPA2020.COM](https://www.fespa2020.com)

CODICE PROMOZIONALE INGRESSO GRATUITO FESA226

Con il sostegno di:
FESPA
ESPAÑA
ASOCIACIÓN

Passa a una nuova dimensione

Tecnologia del futuro, affidabilità costante



Con un bagaglio di esperienza di oltre 35 anni RTS ha sviluppato una piattaforma applicativa verticale di ultima generazione specifica per le aziende del settore.

Global Business Application Suite è una piattaforma con ERP Core specifico per scatolifici, ondulatori e integrati che cresce in modo graduale e armonico con la tua azienda. Con funzionalità complete per i processi di produzione, logistica e forza vendita, si distingue per user experience semplice e intuitiva, garanzia di business continuity e intelligence dei dati in tempo reale, con dashboard e KPI per analisi statistiche.

Global Business Application Suite è la soluzione ideale per le aziende pronte a cogliere le opportunità di Industria 4.0, un motivo in più per puntare sull'innovazione.